36.99 Tunoffee Tunoffee

СПРАВОЧНИК ТОРГОВЫЙ ИНВЕНТАРЬ ИПОСУДА

Общественное питание

3KOHOMIKA

КОНТРОЛЬНЫЙ ЛИСТОК СРОКОВ ВОЗВРАТА

КНИГА ДОЛЖНА БЫТЬ ВОЗВРАЩЕНА НЕ ПОЗЖЕ УКАЗАННОГО ЗДЕСЬ СРОКА

Колич. пред. выдач.

3 TMO T. 3,600,000 3. 1432-89

66276/1/2.

M. Dars

TO THE WILL

Общест

188 Mock89.

36.39 T41

В.М. Тимофеев, В.В. Воронин

CTPABO9HIAK

ТОРГОВЫЙ ИНВЕНТАРЬ И ПОСУДА

Общественное питание

66246/1

CTICATIO

89

Th

Москва · Экономика · 1988

Mode

Рецензент:

зам. начальника Главснаба Министерства торговли РСФСР В. И. КАРЦЕВ

Редактор С. Ф. ГРИГОРЬЕВ

3504000000-215© Издательство «Экономика», 1988 - 125-88 011(01) - 88ISBN 5-282-00643-X

центрапизованная SHSHHOTEYHAR CHOT - A Совотоного района г. Моохвы

На предприяти. ного питания при нообразная посуда, сифицируется по признакам: материа рого она изготавли собу производства нальному назначени сти украшения и др. В зависимости от мого материала посу, ливается:

стеклянная; керамическая майоликовая, фарфо металлическая (вая, из нержавеющем серебра, из нейзильбер

MOTATA MAINTA THOU

СОДЕРЖАНИЕ

не алюми-

продуктов

и ЯА-2-00

ооборотные на товаров

ПОСУДА	
Украшение посуды	
Посуда стеклянная сортовая	
Посуда для подачи блюд и напитков	
Посуда для принятия пищи и напитков	
Посуда для хранения пищи	14
Прочие изделия	15
Посуда фарфорофаянсовая	. 15
Посуда для подачи пищи	16
Посуда для принятия пищи	18
Чайная и кофейная посуда	19
Прочие изделия	20
Посуда керамическая	21
Металлическая посуда и столовые приборы	21
Посуда для подачи и приема пищи	
Чайная и кофейная посуда	~ 4
Посуда для приготовления пищи	00
Посуда чугунная черная	97
Посуда из оцинкованной стали	27
Посуда стальная эмалированная	20
Металлические столовые приборы	40
Ножевые изделия	42
Alomedaic modernia i i i i i i i i i i i i i i i i i i	
UHREHTADL	11
ИНВЕНТАРЬ	44
Инвентарь из древесины	44
Термосы и термоконтейнеры	49
Инвентарь из нержавеющей стали	56
Инвентарь из алюминия	70 77
Инвентарь из черных металлов	86
Инвентарь из пластических масс	00
HEMEXABILIECTOR OFORTHODALINE IL CDETICTRA	
НЕМЕХАНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СРЕДСТВА	01
МАЛОЙ МЕХАНИЗАЦИИ	91
приложения	109
ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ	123

ПОСУДА

На предприятиях общественного питания применяется разнообразная посуда, которая классифицируется по следующим признакам: материалу, из которого она изготавливается; способу производства; функциональному назначению; сложности украшения и др.

В зависимости от применяемого материала посуда изготавливается:

стеклянная;

керамическая (гончарная, майоликовая, фарфорофаянсовая);

металлическая (алюминиевая, из нержавеющей стали, из серебра, из нейзильбера и мельхиора, чугунная черная, чугунная эмалированная, стальная эмалированная, стальная оцинкованная и луженая);

пластмассовая; деревянная.

По способу производства посуда бывает: выдувная, литая, прессованная, штампованная, точеная, долблено-деревянная.

По функциональному назначению:

для хранения продуктов;

для приготовления пищи (на-плитная)

для подачи пищи (настольная);

для принятия пищи и напит-ков;

вспомогательная или прочая (полоскательницы, пепельницы, ночные вазы и т. д.).

УКРАШЕНИЕПОСУДЫ

Стеклянная посуда. Украшение (разделку) посуды производят как в горячем, так и в холодном состоянии.

В горячем состоянии применяют следующие виды разделки:

нацвет — послойное формование стекломассы разных цветов;

цинкосульфидное стекло — внесение цинкосульфидных компонентов в стекломассу, что придает изделиям характерное чередование белых и желтых полос;

кракле — образование на изделиях сетки внутренних волосяных трещин;

филигрань или витье — нанесение ажурного рисунка на изделие путем одновременного вращения и выдувания расплавленной стекломассы и подаваемой лапши, подобранной из двух или трех цветов;

насыпь — обсыпание недоформованной заготовки размельченным цветным стеклом.

В горячем состоянии можно также нанести на изделия оптический рисунок, радужные переливы, украсить их прилепами из цветной или однотонной стекломассы, пузырьками, цветным стекловолокном и вкраплениями стекла различных оттенков.

Значительно шире ассорти-

a», 1988

мент стеклянной посуды с разделкой в холодном состоянии. Такая отделка изделий производится механическим или химическим способом.

К механическим способам от-

матовая лента — простейший рисунок, получающийся в результате обработки вращающегося изделия песком и водой с помощью металлической пластинки;

декоративная шлифовка осуществляется путем обработки изделия твердым абразивным инструментом, прорезающим слой стекла и образующим грани. В зависимости от характера и сложности граней шлифовка делится на простую (круглые и овальные ямки); номерную с более сложным рисунком; литерную и алмазную грань. Алмазная грань — наиболее сложный вид декоративной шлифовки, который отличается разнообразием узоров и по сложности делится на 10 групп. Этот вид разделки широко применяется при украшении изделий из хрусталя;

гравировка — производится с помощью шлифовальной пасты и вращающихся медных дисков. Существуют два вида гравировки — матовая и полированная.

Химический способ разделки, или травление, основан на свойстве плавиковой кислоты растворять стекло. В зависимости от сложности и глубины рисунка различают следующие виды травления: простое; пантографическое — с более сложным узором, который вычерчивается на изделиях, покрытых воскообразной мастикой, и глубокое художественное, выполняемое, главным образом, на изделиях с нацветом.

В зависимости от характера и сложности украшения выдувная посуда из обыкновенного стекла делится на группы сложности от 1-й до 7-й, а хрустальная толстостенная — от 5-й до 10-й группы. Утверждено при-

мерно 100 разнообразных рисун-ков для каждой группы.

Изделие из простого стекла оценивается 1-й группой разделки, если рисунком занято не более 20% его поверхности.

Чем сложнее украшение, тем дороже посуда. На цветные изделия без рисунка или имеющие нацвет установлена надбавка к цене аналогичного бесцветного изделия до 100%.

Фарфорофаянсовая посуда. Посуда из фарфора, фаянса, майолики формуется литьем или полусухим прессованием. Перед обжигом изделия высушивают, зачищают швы и места загрязнения, удаляют посторонние включения. После обжига посуду украшают подглазурными или надглазурными красками, золотом, растворами солей и красящих окислов, декоративными глазурями с повторным обжигом.

Основные виды декорирования фарфорофаянсовых и майоликовых изделий:

отводка — полоса до 3 мм шириной, наносимая кистью по верхнему краю изделия;

лента — полоса до 10 мм шириной (иногда на тарелках диаметром 175...200 мм допускается лента шириной до 12 мм);

усик — тонкая полоса, наносимая кистью под лентой или отводкой¹;

крытье — полная окраска изделия за исключением носиков и ручек. Если частично удалить краску с поверхности изделия и очищенные места разделать золотом и краской, то получается отделка, которая называется крытье с прочисткой и раскраской. Крытье подразделяется на сплошное крытье, полукрытье, нисходящее крытье; траформый с помы красочный расочный расочный расочный расочный расочный расунка на переводных нереводных нере

борта изделия края. Раскрас красками или з пестрение ре ная разрисовка кивающая отдел фотокерамик изображения с ф промазка рел

разделка р

совка всех де

ное покрытие рел или золотом. При украшен используются деко вые, кракле, круже вые, кракле, круже делона

при оценке из распо во леги раскили р

¹ Отводка, лента, усик иногда наносятся механическим способом. На одном изделии линии могут чередоваться по цвету, ширине. Таким простым способом достигается разнообразие вариантов украшения.

рисун-

разято не и.

осуда. аянса, ем или Перед ивают, загрязронние посуду и или , золокрася-

оироваи май-

ІВНЫМИ

обжи-

о 3 мм

мм шиах диаскается і);

а, нано-

аска изосиков и удалить делия и ть золотучается вывается раскрасраскрасчется на укрытье,

ик иногда способом. могут черине. Тарине. Тарине. крашения.

штамп — многократно повторяющийся на изделии несложный рисунок, который наносится резиновой печатью, смачиваемой краской или золотом. Изделия украшают штампом в сочетании с лентами;

трафарет — рисунок, наносимый с помощью одного или нескольких трафаретов;

печать — несложный однокрасочный рисунок в виде точек, черточек, штрихов;

декалькомания — нанесение рисунка на изделие посредством переводных картинок;

живопись — нанесение рисунка красками различных цветов и золотом вручную. Живопись — наиболее разнообразный и наиболее трудоемкий вид украшения;

разделка рельефа — разрисовка всех деталей рельефного борта изделия или вырезного края. Раскраска производится красками или золотом;

пестрение рельефа — частичная разрисовка рельефа, подчеркивающая отдельные его детали;

фотокерамика — перенесение изображения с фотопластинки на изделие;

промазка рельефа — сплошное покрытие рельефа красками или золотом.

При украшении фарфорофаянсовых и майоликовых изделий используются декоративные глазури. Они бывают цветные, потечные, кристаллические, матовые, кракле, кружевные, люстровые.

При оценке изделия и определении группы разделки необходимо учитывать количество рисунков на изделии и характер расположения рисунка.

Характер расположения рисунка может быть следующий:

букет — количество лепков или рисунков не более трех;

раскидной букет — количество лепков или рисунков не менее пяти;

раскидной с большим букетом — количество лепков или ри-

сунков не менее 4 с большим букетом в серелине изделия:

кетом в середине изделия; бортовой — рисунок наносится полосой по борту изделия или в центре;

сплошной — рисунок наносится по всей внешней или внутренней поверхности изделия или по всему борту. На чашках и других объемных изделиях такой рисунок наносится до нижнего изгиба, переходящего в ножку.

Все виды разделки наносятся на изделия отдельно или в различных сочетаниях. В некоторых случаях основной рисунок сочетается со следующими видами отделки:

арабеска — узкий бортовой орнамент, наносимый вручную;

дорисовка — дополнительная ручная работа к основному рисунку;

цировка — гравирование по матовому золоту;

медальон — тип рисунка в обрамлении. По обрамлению могут дополнительно наноситься украшения линиями или арабеской.

Посуда для внерыночного потребления по желанию покупателя может поставляться с виньеткой «общепит», «ресторан» и др.

По трудоемкости и сложности украшения изделия фарфоровой посуды делят на 10 групп, фаянсовой посуды — на 7. К первой группе относятся изделия без разделки, или так называемое «белье».

Для каждой группы утверждено примерно 100 различных видов рисунков, и каждому новому риунку присваивается очередной номер.

Металлическая посуда. Наиболее простым и распространенным способом отделки штампованной алюминиевой посуды является травление, после которого на готовом изделии появляется характерный светло-серебристый матовый оттенок. Более сложным способом отделки является полирование наружных поверхностей изделий.

Элементами декоративного оформления является арматура (ручки, подставки, накладные детали, которые могут быть выполнены из термостойких пластмасс, дерева и других материалов).

При отделке поверхностей изделий используются также методы анодирования и окраски, а в некоторых случаях — метод блестящего хромирования.

Металлическая посуда из нержавеющей стали выпускается только полированная. Для украшения этой посуды применяются фигурные ручки из дерева и пластмасс.

Посуда из мельхиора и нейзильбера (медно-никелевые сплавы) отделывается нанесением рельефного узора давлением или гравировкой, после чего на изделие наносится гальваническое покрытие серебром. Для нанесения рельефных орнаментов на изделия их поверхность может быть оксидирована и зачищена по контуру. Таким образом создается эффект старения серебра.

Посуду стальную эмалированную и чугунную эмалированную украшают и отделывают следующим образом: после формования заготовок изделия отделываются методом горячего эмалирования, причем внутренние поверхности обязательно покрываются эмалями светлых тонов. Эмалированную посуду дополнительно украшают рисунками или разделками в несколько цветов. Рисунки наносятся кистью, пульверизатором по трафарету, раскраской штампами, печатью, декалькоманией с последующим обжигом.

ПОСУДА СТЕКЛЯННАЯ СОРТОВАЯ

Посуда стеклянная сортовая изготавливается из стекла калиево - натриево - известкового

(обыкновенного) и калиево-свинцового (хрустального). Посуда стеклянная сортовая производится двумя основными методами — выдуванием и прессованием.

Выдувание посуды производится ручным способом и на машинах. Прессование осуществляется на ручных, полуавтоматических и автоматических прессах. Некоторые изделия изготавливают на машинах прессовыдувным методом.

Посуда стеклянная сортовая классифицируется по следующим признакам: способу производства, назначению, видам, размерам и характеру стекла.

По способу производства посуда делится на выдувную, прессованную и прессовыдувную.

По назначению — на посуду для подачи блюд и напитков, принятия пищи и хранения пищи.

Виды стеклянной посуды очень разнообразны: стаканы, блюдца, бокалы, кувшины и т. д.

Размеры посуды определяются вместимостью, диаметром и высотой изделий.

ПОСУДА ДЛЯ ПОДАЧИ БЛЮД И НАПИТКОВ

Ассортимент

Блюда для подачи гарниров, десертов, пирога.

Вазы для фруктов. Вазы для печенья. Вазы для варенья. Вазы для конфет. Графины для воды. Графины для вина.

Кувшины для напитков, воды, пива.

Крюшонницы. Масленки. Лоточек для сыра. Селедочницы. Сахарницы. Сухарницы. Салатники. Хренницы. Шейкеры.

пределяется 1 чоличества пор на стол, а такх нарных блюд. фрукты и фр. подаются на гл круглой формы, ч ниры — на глу круглой и овально ня и арбуз подают блюде круглой форм изделия — на кругл и прямоугольных ме Прямоугольные ме небольшого размера ся как лоточки для мона, цукатов, сыр блюда средних разме зуются в качестве по подачи крюшона, во Размеры блюд: Д 340...550 MM; BЫСОТА TOJUMHA — 40 15 MM. Bash AMR OF MM.

Tans The Cota M винсуда звоодаова-

звомавляччессах. ивазным

овая дуюоизраз-

а попресосуду тков, ищи.

осуды каны, и т. д. ляютом и

OB

ниров,

з, воды,

Блюда для подачи гарниров, десертов, пирога. Блюда из стекла и хрусталя на предприятиях общественного питания используются редко. Блюда изготавливаются прессованные или выдувные. После остывания изделия полируются и отделываются. Промышленность выпускает около 20 различных видов и фасонов блюд. Размер и фасон блюда, необходимого для сервировки, определяется в зависимости от количества порций, подаваемых на стол, а также от вида кулинарных блюд.

Фрукты и фруктовые десерты подаются на глубоких блюдах круглой формы, фруктовые гарниры — на глубоких блюдах круглой и овальной формы. Дыня и арбуз подаются на мелком блюде круглой формы. Выпечные изделия — на круглых, овальных и прямоугольных мелких блюдах. Прямоугольные мелкие блюда небольшого размера используются как лоточки для подачи лимона, цукатов, сыра. Мелкие блюда средних размеров используются в качестве подносов для подачи крюшона, воды, сока, компота.

Размеры блюд: диаметр — 340...550 мм; высота — 10...65 мм; толщина — до 15 мм.

Вазы для фруктов. Вазы изготавливают из стекла и хрусталя прессованные (рис. 1) и выдувные (рис. 2). Существуют два основных типа ваз: в виде чаши и чаши на ножке. На предприятиях общественного питания чаще используют вазы для фруктов на высокой ножке, так как они занимают меньшую площадь на столе.

Вазы для фруктов поставляются поштучно или стилизованными наборами, состоящими из ваз для фруктов, для печенья, для варенья, для конфет. Вазы для фруктов крупнее всех остальных ваз. Стеклозаводы поставляют более ста наименований ваз для фруктов из цветного стекла, стекла с нацветом и простых.

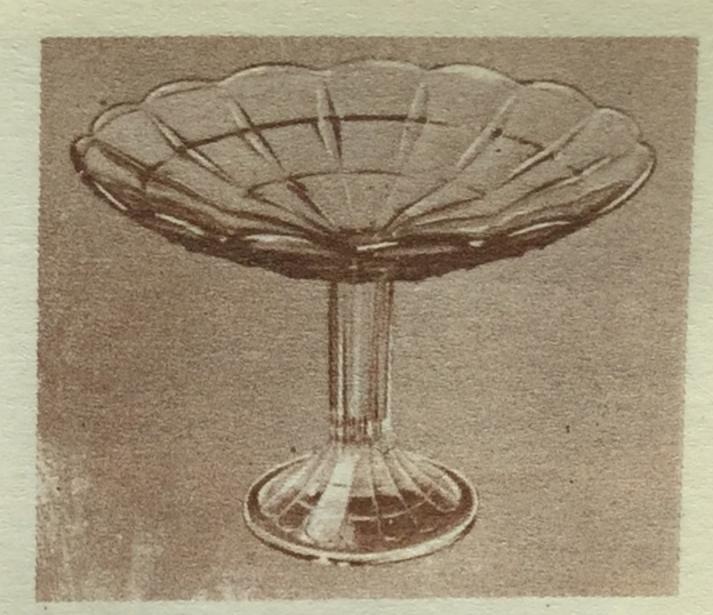


Рис. 1. Ваза для фруктов из стекла прессованная



Рис. 2. Ваза для фруктов из стекла выдувная



Рис. 3. Ваза для печенья из стекла выдувная

Размеры ваз: диаметр — 250...350 мм; высота — 80... ...275 мм.

Вазы для печенья. Вазы (рис. 3) изготавливают из стекла и хрусталя в виде чаши или чаши на ножке и имеют круглую



Рис. 4. Ваза для варенья из стекла выдувная



Рис. 5. Ваза для конфет из стекла выдувная



Рис. 6. Графин для воды из стекла выдувной вместимостью 1500 см³

форму. Вазы для печенья изготавливают выдувные с последующей разделкой. Вазы для печенья кроме основного назначения используют также для подачи жареных, соленых и сладких орехов, подсоленных сухариков, пряников. Стеклозаводы производят

более 40 различных наименований ваз для печенья.

Размеры изделий: диаметр — 140...192 мм; высота — 58... ...235 мм.

Вазы для варенья. Вазы (рис. 4) изготавливают из стекла и хрусталя выдувные с последующей разделкой. Вазы имеют круглую форму и выпускаются на короткой и длинной ножке. Они используются главным образом при сервировке чайного стола для подачи варенья, меда, орехов. При подаче варенья вазу принято ставить на мелкую тарелку. Если при сервировке одновременно используются вазы для фруктов, печенья и варенья, то рекомендуется использовать изделия единой формы и с одинаковой разделкой. Промышленность поставляет около 10 видов ваз для варенья.

Размеры изделий: диаметр — 120...140 мм; высота — 100... ...150 мм.

Вазы для конфет. Вазы (рис. 5) изготавливают из стекла и хрусталя прессованные, выдувные и прессовыдувные. Они имеют форму в виде чаш, шаров, полушарий, лады, корзины. Круглые вазы в виде чаши также производят с крышками.

Вазы для конфет могут изготавливаться в комбинациях с полудрагоценными и цветными металлами. Изделия выпускаются на ножке, на прилепной или металлической подставке.

На предприятиях общественного питания вазы используются при сервировке чайного стола, а также для декорирования витрин кондитерских магазинов, буфетов и кулинарных магазинов. При сервировке стола размер, тип и форма ваз для конфет определяются в зависимости от количества заказанных конфет, формы и цвета других видов посуды. Промышленность выпускает около 80 видов ваз для конфет.

Размеры изделий: диаметр или максимальный размер — 80... 220 мм; высота — 30...220 мм.

стекла в от в питьевой в питьевой в нения воды нениях бол ставляет бол ставляет бол произволи крышкам или крышкам и подносом и подносом и подносом и графины для в дов графинов от вместимост леблется в пред 2000 см³.

Графины для (рис. 8, 9) исполн дачи коньяка, во фины для коньяка тавливают из стекла и хрусталя стимостью до 0,5 для вина выпусн 10 видов, их вмест до 600 см³. Наибо. пользуются графині стыо: 0,25; 0,35; 0,4: 1,0; 1,2 л. Промь предлагается множе образных наборов, с графинов для вина

енова-

етр — 58...

Вазы стекла послеимеют каются ножке. и обрао стола a, opeя вазу кую таке одноазы для нья, то ать изодинаиышлен-0 видов

- 100... В В

Вазы из стекованные, ные. Они и, шаров, ны. Круги также

иогут изнациях с цветными пускаютепной или ке.

бщественользуются ого стола, зания витзинов, булагазинов. а размер, конфет опости от коконфет, видов поь выпускаіля конфет. : диаметр мер — 80... 30...220 мм.

Графины для воды. Графины (рис. 6, 7) изготавливают из стекла и хрусталя выдувные. Они используются для подачи на стол питьевой воды, кваса и для хранения воды в служебных помещениях. Промышленность поставляет более 14 видов графинов для воды. Большая часть из них производится с пробками или крышками. У некоторых графинов пробка выполняет функцию стаканчика. Графины комплектуются в наборы со стаканами и подносом или стаканами, подносом и полоскательницей. Графины для воды от других видов графинов отличаются большей вместимостью, которая колеблется в пределах от 1500 до 2000 cm^3 .

Графины для вина. Графины (рис. 8, 9) используются для подачи коньяка, водки, вина. Графины для коньяка и водки изготавливают из неокрашенного стекла и хрусталя выдувные вместимостью до 0,5 л. Графины для вина выпускаются более 10 видов, их вместимость от 230 до 600 см³. Наиболее часто используются графины с вместимостью: 0,25; 0,35; 0,4; 0,5; 0,6; 0,8; 1,0; 1,2 л. Промышленностью предлагается множество разнообразных наборов, состоящих из графинов для вина, бокалов и рюмок.

Кувшины для напитков, воды, пива. Кувшины (рис. 10, 11, 12) предназначены для подачи охлажденных напитков, соков, воды и пива. Кувшины изготавливают из неокрашенного стекла выдувные вместимостью от 1500 до 2750 см³. В последнее время кувшины нашли широкое применение при организации выносной торговли в летний период.

Крюшонницы. Крюшонницы предназначены для подачи сла-боалкогольных и безалкогольных фирменных напитков в охлажденном состоянии. Они широко используются при обслуживании приемов и банкетов. Крюшонницы выпускаются в наборах: ваза

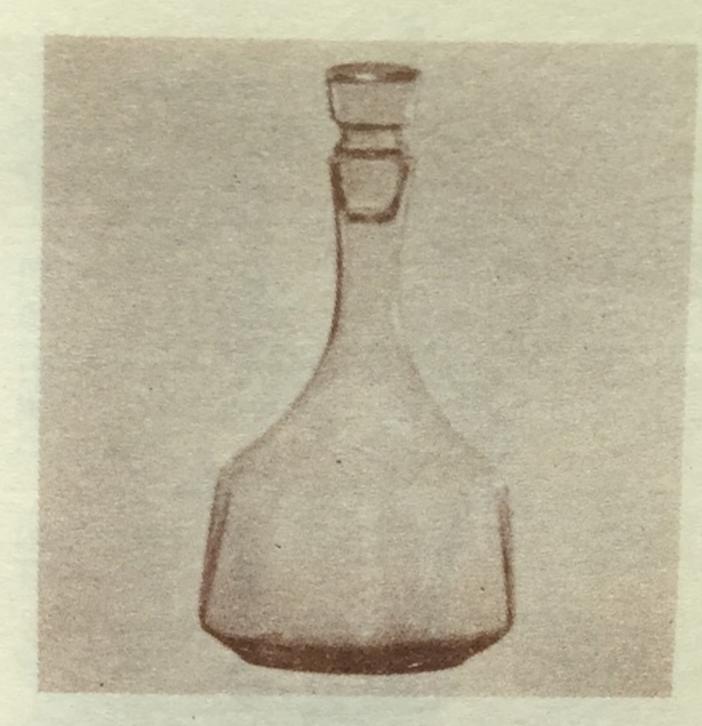


Рис. 7. Графин для воды из стекла выдувной вместимостью 2000 см³

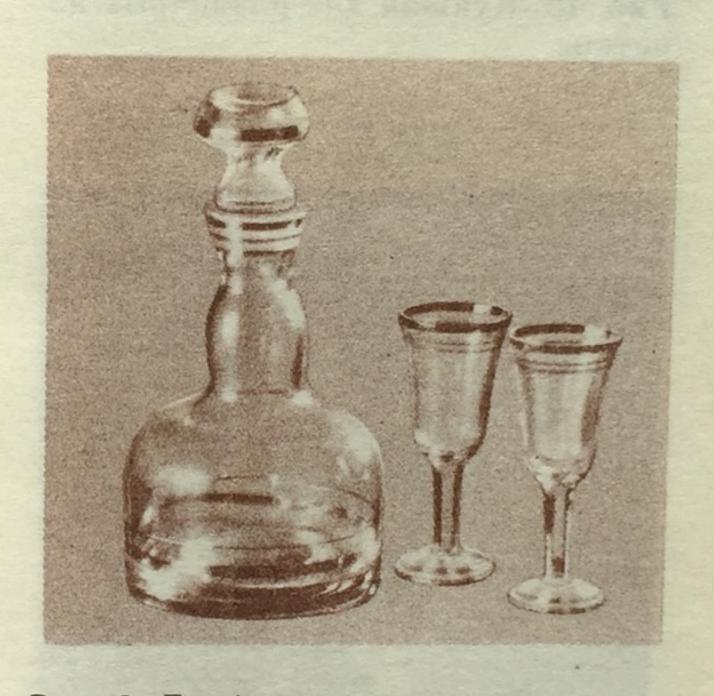


Рис. 8. Графин для коньяка



Рис. 9. Графин для вина с набором бокалов



Рис. 10. Кувшин для различных на-ПИТКОВ

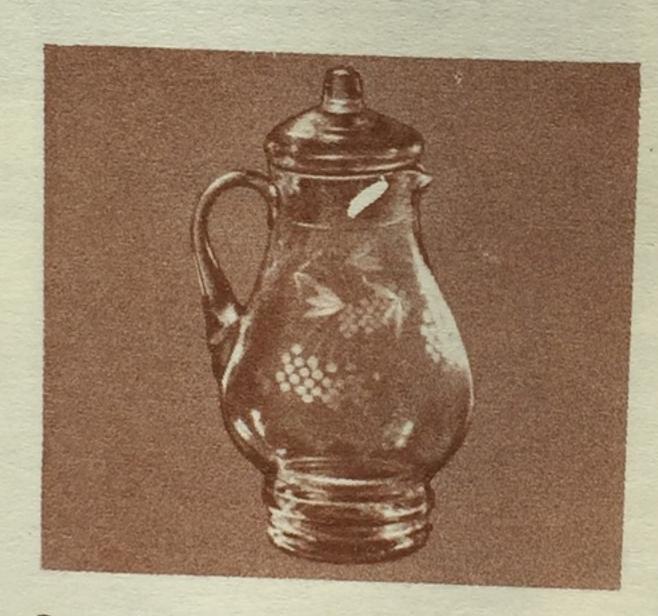


Рис. 11. Кувшин для соков



Рис. 12. Кувшин для воды и пива

с крышкой, черпачок, кружки или бокалы. Изделия, составляющие набор, имеют высокие группы разделки с алмазной гранью, налепами, отделкой кракле, витье и цветные пятна.

Масленки. Масленки изготавливаются в ограниченном ассортименте из окрашенного стекла с налепами, хрусталя с алмазными гранями, а также комбинированными из стекла, украшенного цветными или полудрагоценными металлами. Изделия имеют дорогостоящие разделки, поэтому используются при обслуживании приемов и банкетов.

Салатинки. Сала

тавливают выдувные

ванные. Салатники

универсальной посудон

годны для подачи овоща

маринадов и солений.

овощей, пищевого льда.

По видам отделки и фор

сортимент салатников р

разен. Кроме традиционни

мы — в виде полусфери

чаши, выпускаются салатт

виде ладын, горшка и д

вместимости салатники де

на однопоринонные и много

AROHHME. CANATHRKH MHOTO

плонные выпускаются в комп

Лоточек для сыра. Лоточек предназначен для подачи нарезанного сыра на стол, сервированный к завтраку. Лоточек представляет собой мелкое вогнутое блюдо небольшого размера, прямоугольной формы, имеющее невысокую подставку в форме круглого одноцветного прилепа.

Размеры изделия: длина — 180 мм; ширина — 80 мм; высота — 40 мм.

Селедочницы. Селедочницы применяются для подачи разделанной сельди или другой соленой рыбы с гарнирами. Селедоч-H JEJHH. TIPOMBILIJEHHOCTE TO BOUNT HAGOPH CAJATHIKOB B & ницы изготавливают из стекла и хрусталя прессованные. Промышленностью поставляется около 10 видов селедочниц.

Размеры изделий: длина — 255...320 мм; ширина — 100... ...130 мм; высота — 27...40 мм.

Сахарницы. Сахарницы применяются при сервировке чайного стола. Сахарницы изготавливают из хрусталя и стекла выдувные.

Сахарницы из стекла производят комбинированными с отделкой цветными или полудрагоценными металлами. По форме комбинированные сахарницы выполняются в виде круглой чаши с откидной ручкой из металла и с металлическим ободком по верхней кромке. Промышленность выпускает более 10 видов сахарниц.

кружки или тавляющие не группы й гранью, акле, витье

енки изгоиченном асенного стекля с алмазке комбиниа, украшенполудрагоі. Изделия е разделки, я при обслубанкетов.

ра. Лоточек одачи нареол, сервироу. Лоточек мелкое вольшого разюй формы, о подставку одноцветного

я: длина — 80 мм; высо-

Селедочницы одачи раздедругой солеами. Селедочт из стекла и анные. Проавляется окочниц.

ий: длина — 100... ина — — 27...40 мм. харницы привировке чайницы изготавя и стекла вы-

стекла произанными с отили полудрагоми. По форме сахарницы выкруглой чаши й из металла и ободком по Промышленболее 10 видов

Размеры изделий: диаметр — 250...300 мм; высота — 120... ...150 мм.

Сухарницы. Сухарницы применяются при сервировке чайного стола. Сухарницы изготавливают выдувные в виде ваз с полусферической чашей на короткой ножке. В отличие от ваз для фруктов у сухарницы более глубокая чаша.

Размеры изделий: диаметр — 250...300 мм; высота — 100... ...130 мм.

Салатники. Салатники изготавливают выдувные или прессованные. Салатники являются универсальной посудой. Они пригодны для подачи овощных блюд, маринадов и солений, свежих овощей, пищевого льда, закусок. По видам отделки и формам ассортимент салатников разнообразен. Кроме традиционной формы — в виде полусферической чаши, выпускаются салатники в виде ладьи, горшка и др. По вместимости салатники делятся на однопорционные и многопорционные. Салатники многопорционные выпускаются в комплекте с однопорционными с одинаковыми разделкой и формой изделий. Промышленность производит наборы салатников в едином исполнении с вазами, рюмками, бокалами, фужерами.

Размеры многопорционных салатников: диаметр — 185... ...200 мм; высота — 75...95 мм.

Размеры однопорционных салатников: диаметр — 120...140 мм; высота — 60...80 мм.

Хренницы. Хренницы применяются для подачи приправ к столу, а также для выдерживания приготовленной приправы. Хренницы изготавливают из стекла или хрусталя. Изделие представляет собой сосуд с крышкой в виде бочонка. Хренницы выпускают непрозрачные или полупрозрачные. Они отделываются травлением, декалькоманией и др.

Размеры изделий: диаметр — 80...85 мм; высота — 140... ...150 мм.

Шейкеры. Шейкеры применяются для приготовления коктейлей.

Шейкеры изготавливают из простого стекла выдувные. Изделие имеет овальную форму. Шейкеры выпускают прозрачные и тонкостенные без рисунка и отделки.

Промышленность производит шейкеры вместимостью от 500 до 1000 cm^3 .

Размеры изделия: диаметр — 80...100 мм; высота — 180... ...250 мм.

посуда для принятия пищи и напитков

Ассортимент

Рюмки, бокалы, фужеры. Вазочки для варенья. Стаканы.

Вазы для крема (креманки). Кружки для пива.

Наборы для специй и приправ.

Подставки для яиц.

Рюмки, бокалы, фужеры. Изделия (рис. 13) изготавливают из стекла и хрусталя прессованные и выдувные. Существуют три традиционные формы рюмок, бокалов, фужеров:

на ножке;

на массивной налепной подставке;

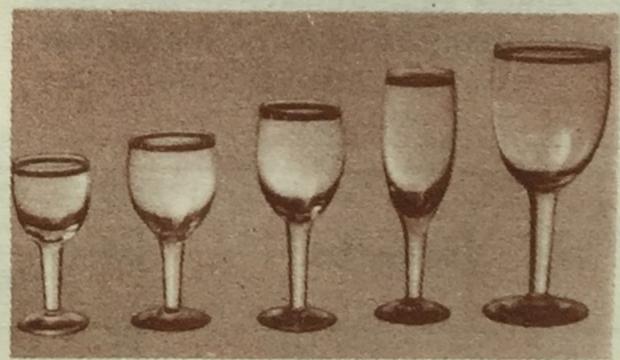


Рис. 13. Рюмки, бокалы, фужеры стеклянные выдувные на ножке

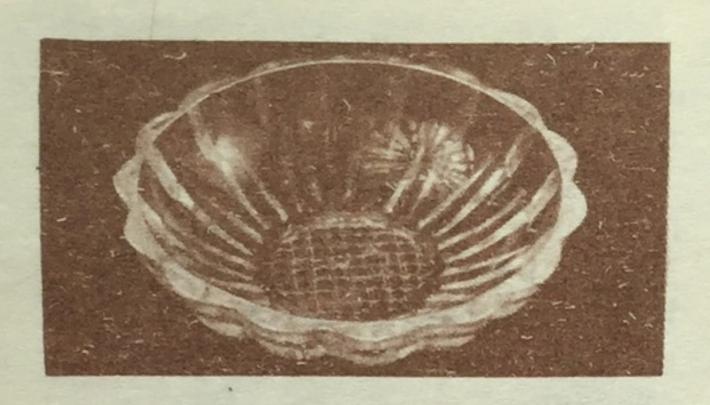


Рис. 14. Вазочка для варенья из хрусталя прессованная

в форме стаканчиков (стопки).

Для сервировки стола важно, чтобы рюмки, бокалы и фужеры имели одно художественное исполнение (общность формы и рисунка).

Рюмки, бокалы, фужеры поставляются в наборах, которые содержат от 2 до 6 предметов.

Рюмки выпускаются вместимостью 25...100 см³.

Наиболее распространены рюмки вместимостью 30, 50, 75, 100 cm^3 .

Бокалы выпускаются вместимостью 100...175 см³.

В многопредметные наборы включают бокалы разной вместимости.

Фужер представляет собой стеклянный сосуд на ножке вместимостью 175...250 см³. Функциональное назначение фужеров и стаканов равной вместимости одинаково.

Промышленность выпускает свыше 125 наборов рюмок, бокалов, фужеров.

Вазочки для варенья. Вазочки (рис. 14) применяются для порционной подачи варенья, меда, сиропа, сладостей при сервировке чайного стола.

Вазочки для варенья изготавливают из простого или цветного стекла и хрусталя прессованные и выдувные в виде розетки на короткой ножке или прилепной подставке.

Размеры изделий: диаметр — 90...120 мм; высота — 40... ...70 мм.

налепа. Такие

ченяются в вагон.

на судах и других

Стаканы Д

ниеют утолщенное

образную форму.

лива изготавливают и

бесцветного стекла без

Иногда на них нано

золотом или редкие ца

лосы. В отдельных сл

носится мерная риска.

Стаканы для 1

лей по вместимости м

чаются от стаканов д

но по форме и виду

JABathca H3 OKPalleHHOLL

Стаканы. Стаканы изготавливают из простого и цветного стекла и хрусталя прессованные и выдувные.

Широкое распространение на предприятиях общественного питания получили прессованные стаканы, которые используют для подачи как охлажденных, так и горячих напитков.

Прессованные стаканы выпускаются вместимостью 100, 200 и 250 см³. Стаканы вместимостью 100 см³ выпускаются мерными.

Основные размеры прессованных стаканов приведены ниже.

Выдувные стаканы производят как в виде отдельных изих ассортимент шире. минент шире. могут делий, так и в виде наборов из 2—5 предметов различной вместимости. Максимальная вместимость — 350 см³. На предприятиях общественного питания используются стаканы обычные — универсального назначения вместимостью 175...250 см³ из стекла и хрусталя цилиндрической, конической или бочкообразной формы с разделкой не выше 4-й группы.

Стаканы ДЛЯ вина выдуваются как из простого, так и из окрашенного стекла и хрусталя.

Показатели		Стаканы вместимостью, см ³			
	100	200	250		
Диаметр, мм Высота, мм	5051 7380	6570 97100	7072 107110		

при серви-

енья изгоо или цветаля прессов виде роножке или

диаметр сота — 40...

ны изготави цветного рессованные

странение на твенного пипрессованные используют хлажденных, тков.

стаканы вымостью 100, гаканы вмесвыпускаются

приведены

аны произвоотдельных извиде наборов ов различной имальная вмессм³. На предвенного питастаканы обычльного назнального назнаою 175...250 см³ аля цилиндриой или бочкос разделкой не

для вина из простого, нного стекла и

250 70...72 107...110 Стаканы для вина имеют более высокие группы разделки. Вместимость стаканов для вина — 100...175 см³.

Стаканы для крепких напитков и водки (стопки) выпускаются вместимостью 30...100 см³. Промышленность также производит стаканы с утолщенным дном или на невысоком подпятнике в виде налепа. Такие изделия более устойчивы, поэтому они применяются в вагонах-ресторанах, на судах и других видах транспорта.

Стаканы для пива имеют утолщенное дно и бочкообразную форму.

Выдувные стаканы для пива изготавливают из обычного бесцветного стекла без разделки. Иногда на них наносят кайму золотом или редкие цветные полосы. В отдельных случаях наносится мерная риска.

Стаканы для коктейлей по вместимости мало отличаются от стаканов для пива, но по форме и виду отделки их ассортимент шире. Стаканы для коктейлей могут изготавливаться из окрашенного стекла с нанесением рисунка, отделываться цветными пятнами, нитью, алмазной гранью.

Стаканы из закаленного стекла с повышенной механической и термической прочностью получают методом быстрого охлаждения изделия в растворах, содержащих определенные кислоты. Стаканы из закаленного стекла выдерживают падение со стола на пол и резкие перепады температур.

Размеры стаканов из закаленного стекла:



Рис. 15. Ваза для крема из стекла выдувная с отделкой лентой



Рис. 16. Ваза для крема из стекла: выдувная с отделкой травлением

Вазы для крема (креманки). Вазы (рис. 15, 16) предназначены для порционной подачи мороженого, желе, крема, взбитых сливок и других десертных блюд. Креманки изготавливают из стекла или хрусталя прессованные и выдувные. Креманки отличаются от вазочек для варенья большей высотой ножки и более глубокой чашечкой.

Размеры прессованных креманок: диаметр — 100 мм; высота — 120 мм.

Размеры выдувных креманок: диаметр — 90...100 мм; высота — 80...100 мм.

Показатели	Стаканы вместимостью, см3				
	200	230	250	270	
Диаметр, мм Высота, мм	6572 91112	75 77	7277 90108	77 95	



Рис. 17. Набор для специй трехместный комбинированный

Кружки для пива. Кружки предназначены для подачи пива, кваса и различных фруктовых безалкогольных напитков.

Кружки изготавливают из простого или цветного стекла и хрусталя выдувные или прессованные. Кружки для пива, изготовленные выдувным методом, выпускаются различных видов (до 15) и форм вместимостью от 200 до 1000 см³. Наиболее распространены прессованные кружки вместимостью 250 и 500 см³, соответственно с диаметром 73...80 и 92...95 мм; высотой — 90...110 и 125...135 мм.

Наборы для специй и приправ. Данные наборы используются для подачи и хранения специй и острых приправ. Существуют наборы для специй: трех-(рис. двух-, и пятиместные. Они изготавливаются комбинированными — с общей металлической подставкой и с ручкой и гнездами для судков и флаконов, которые делают из стекла прессованными. Судки имеют навинчивающиеся крышки с отверстиями.

Двухместный набор состоит из судков для соли и перца. В трехместном наборе имеются судки для соли, перца, горчицы или хрена. В пятиместном набо-

ре кроме судков имеются флаконы для уксуса и растительного масла или ароматизированной острой приправы с при-

тертыми крышками.

Подставки для яиц. Эти изделия предназначены для подачи вареных яиц при сервировке стола к завтраку. Подставка для яиц представляет собой полусферическую чашечку на невысокой ножке и по внешнему виду схожа с рюмкой. Ее изготавливают методом прессования.

Размеры изделий: диаметр — 30...50 мм; высота — 80 мм.

ПОСУДА ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ПИЩИ

Ассортимент

Колпаки для сыра. Чайницы.

Колпаки для хлеба.

Колпаки для сыра. Колпаки используют для предохранения от заветривания сыра, нарезанного для подачи. Колпаки для сыра изготавливают из простого стекла выдувные. Они представляют собой полусферу с налепом в виде ручки.

Размеры изделий: диаметр — 190...210 мм; высота — 120 мм.

Чайницы. Эти изделия предназначены для хранения чая. Чайницы изготавливают из темного непрозрачного стекла выдувные.

Изделие представляет собой широкогорлый сосуд с притертой крышкой.

Размеры изделия: диаметр 65...70 мм; высота 90...100 мм.

Колпаки для хлеба. Изделия предназначены для предохранения от зачерствения и заветривания нарезанного перед подачей на стол хлеба. Колпак для хлеба представляет собой

Вазы для цветов. Пепельницы. Подносы. Подносы зуются для установки в графинов и кувшинов. По изготавливают из простого ла и хрусталя прессова Подносы поставляются лектно с графинами или шинами и стаканами. Размеры изделий: диамет 220...300 мм; высота — ...30 мм. Вазы для цветов. Вазы (р 18) изготавливают из прост или цветного стекла, стекла нацветом и хрусталя выдувн н прессованные. Отдельные вил ваз имеют высокие группы ра делки. Промышленность выпу Kaer 60, nee 20 BHAOB BA3 AN цветов различных форм.
Пепельницы. П. H3TOTABAIHBAIOT H3 UBETHOTO MANN простого стекла и метного или нельницы выпускают прессованман без нее. Отдельные прессованмаводит около 30 видов прость про
высокие группы пелель про
фарма нее. Отдельные виды пелель про
высокие группы пелель
на около 30 видов про
фарма негель

еются флаастительноатизированвы с при-

иц. Эти издля подасервировке дставка для обой полуу на невыещнему ви-Ее изготавессования. диаметр —

— 80 мм.

ЕНИЯ

ipa.

ыра. Колпаки предохранения нарезанколпаки для от из простого Они представферу с налепом

ий: диаметр — 120 мм. ота — 120 мм. ота — предия предия чая. хранения чая. темливают из темливают из высто стекла

ставляет собой осуд с притер

делия: диаметр ота 90...100 мм. ота 90...100 мм. изделия для предохране для предохране и завет нного перед по хлеба. колпай хлеба. собой хлеба. собой

стеклянную выдувную полусферу с налепом в виде ручки.

Размеры изделия: диаметр — 300 мм; высота — 200 мм.

ПРОЧИЕ ИЗДЕЛИЯ Ассортимент

Подносы. Вазы для цветов. Пепельницы.

Подносы. Подносы используются для установки на них графинов и кувшинов. Подносы изготавливают из простого стекла и хрусталя прессованные. Подносы поставляются комплектно с графинами или кувщинами и стаканами.

Размеры изделий: диаметр — 220...300 мм; высота — 22... ...30 мм.

Вазы для цветов. Вазы (рис. 18) изготавливают из простого или цветного стекла, стекла с нацветом и хрусталя выдувные и прессованные. Отдельные виды ваз имеют высокие группы разделки. Промышленность выпускает более 20 видов ваз для цветов различных форм.

Пепельницы. Пепельницы изготавливают из цветного или простого стекла и хрусталя. Пепельницы выпускают прессованные с последующей полировкой или без нее. Отдельные виды пепельниц имеют высокие группы разделки. Промышленность производит около 30 видов пепельниц.

ПОСУДА ФАРФОРО-ФАЯНСОВАЯ

Посуда фарфорофаянсовая принадлежит к тонкокерамическим изделиям, покрытым прозрачной глазурью. Основная масса всей фарфоровой посуды изготавливается из твердого



Рис. 18. Ваза для цветов из стекла выдувная

фарфора, который характеризуется высокими механическими, термическими и химическими свойствами.

Вся выпускаемая фарфорофаянсовая посуда классифицируется по форме, размерам, комплектности, назначению, видам и сортам.

По форме изделия разделяют на плоские (тарелки, блюда, блюдца и т. д.) и полые (чайники, кофейники, чашки, кувшины, вазы и т. д.). По размерам — на мелкие и крупные. Крупными изделиями считаются все плоские с диаметром или минимальными размерами более 175 мм и все полые изделия с объемом более 500 см³.

По комплектности различается посуда штучная и в виде сервизов, гарнитуров и наборов.

По функциональному назначению посуда делится на следующие группы: посуда для подачи пищи, посуда для принятия пищи, чайная и кофейная посуда и прочие изделия.

посуда для подачи пищи

Ассортимент

Блюда круглые и овальные. Вазы для соуса.

Вазы для супа и компота. Горшки и бочата.

Горчичницы, перечницы, со-ЛОНКИ.

Подливочники, соусники, хренницы.

Салатники. Миски.

Селедочницы.

Блюда круглые и овальные. Фарфорофаянсовые блюда (рис. 19, 20, 21, 22) используются для

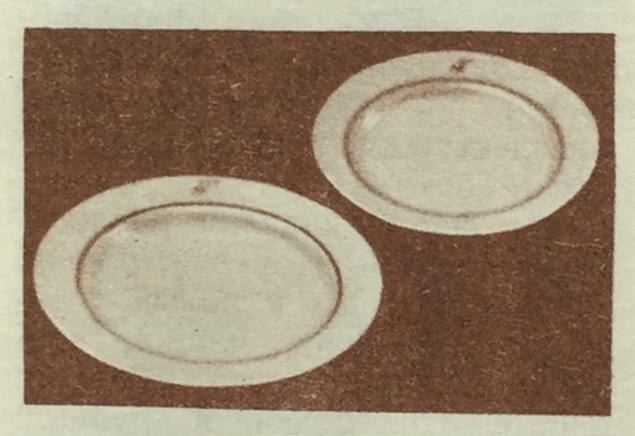


Рис. 19. Блюда круглые диаметром 300 и 350 мм

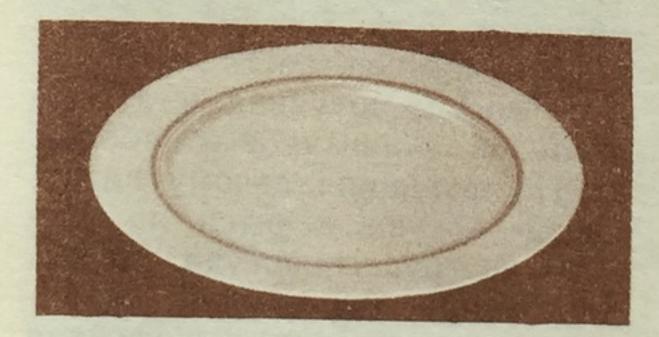


Рис. 20. Блюдо круглое многопорционное диаметром 420 мм

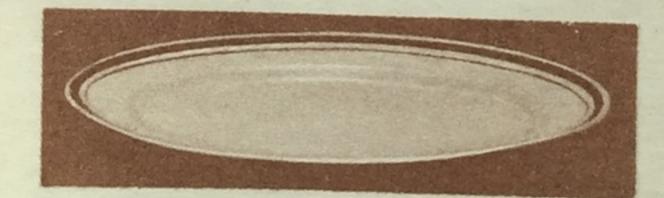


Рис. 21. Блюдо овальное размером до 400 мм

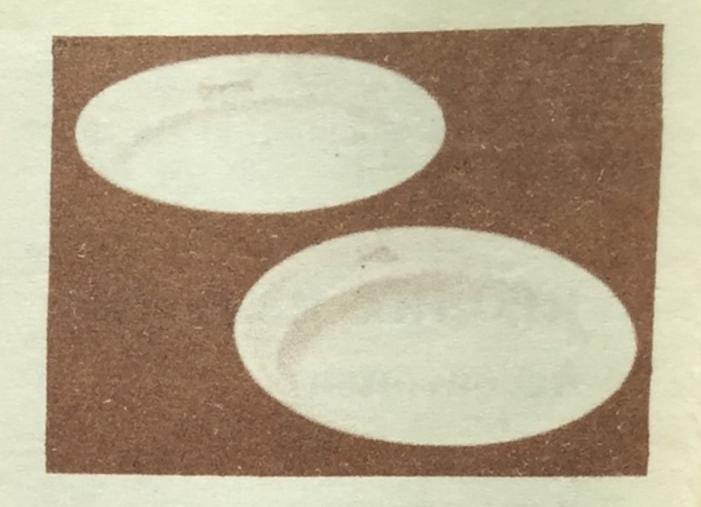


Рис. 22. Блюда овальные размером до 450 мм

флаконов и баллон

верстиями. Изделия

24, 25) поставляются

или комплектуются в в

тановленные на сп

подставках. Наборы с

двух-пяти предметов.

мость изделий — 35...45

Подливочники,

хренницы. Эти изделия

27) предназначены для

и подачи соответствующ

прав. Подливочники в

ются разных форм вмест

Соусники выпускаюте

му невысокого полого сос

KPHIIKH C OTTRHYTHM H

250...450 cm³.

подачи на стол горячих и холодных блюд и закусок. Блюда выпускают однопорционные и многопорционные. Круглые блюда классифицируются по наружному диаметру, овальные - по наибольшему наружному размеру. Прейскурантом определены два типоразмера блюд круглых с диаметром 300 и 350 мм и два типоразмера овальных блюд с максимальным размером 350 и 400 мм. Блюда овальные размером 450 мм выпускаются только из фаянса. Блюда подвергаются отводке со сложностью до четвертой группы.

шестипорционными для 80...400 г соуса. Они име Вазы для соуса. Вазы предназначены для многопорционной подачи соусов и приправ к мясным, рыбным, овощным блюдам. С Крышкой, в которой и ложечку. И Вазы для соуса представляют собой сосуд в форме чаши с двумя ручками и крышкой. Вместимость ваз для соуса 800 cm^3 .

Вазы для супа и компота. Вазы предназначены для подачи мясных, овощных, рыбных и фруктовых супов и компотов. Подача блюд в вазах практикуется при спецобслуживании и организации питания в санаториях и домах отдыха с постоянным контингентом питающихся. Изделие представляет собой сосуд овальной или круглой формы с двумя ручками и крышкой вместимостью 2000...3500 см³.

Горшки и бочата. Горшки предназначены для подачи сме-



ные размером

них и холодсок. Блюда оционные и руглые блюся по наружльные — по кному размеопределены пюд круглых 350 мм и два ных блюд с мером 350 и льные размекаются тольда подвергаожностью до

. Вазы предгопорционной иправ к мясцным блюдам. представляют орме чаши с рышкой. Вмеия соуса

а и компота.

Ны для пода
ных, рыбных и компотов.

зах практику
служивании и

клуживании и

клуживании и

питающихся.

ляет собой со
ляет собой со
круглой фор
ками и крышания и

хами и крышания

хами и крышания

таны, ряженки, простокваши или фирменных и национальных кисло-молочных продуктов. Горшок представляет собой сосуд круглой формы с крышкой. Вместимость горшков — 275...325 см³.

Бочата предназначены для фасовки и реализации фирменных блюд. Бочата — это сосуды круглой формы с крышкой вместимостью 1000...2000 см³.

Горчичницы, перечницы, солонки. Горчичницы, перечницы и солонки предназначены для подачи приправ и специй. По форме они изготавливаются в виде флаконов и баллончиков с отверстиями. Изделия (рис. 23, 24, 25) поставляются поштучно или комплектуются в наборы, установленные на специальных подставках. Наборы состоят из двух—пяти предметов. Вместимость изделий — 35...45 см³.

Подливочники, соусники, хренницы. Эти изделия (рис. 26, 27) предназначены для хранения и подачи соответствующих приправ. Подливочники выпускаются разных форм вместимостью 250...450 см³.

Соусники выпускаются одно-, шестипорционными для подачи 80...400 г соуса. Они имеют форму невысокого полого сосуда без крышки с оттянутым носиком.

Хренницы представляют собой полый сосуд круглой формы с крышкой, в которой имеется вырез под ложечку. Изделия выпускаются вместимостью 200... ... 400 см³.

Салатники. Салатники (рис. 28) предназначены для многопорционной и однопорционной подачи салатов. Они изготавли-

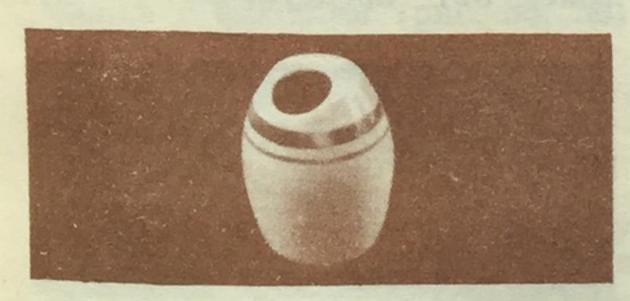


Рис. 23. Горчичница

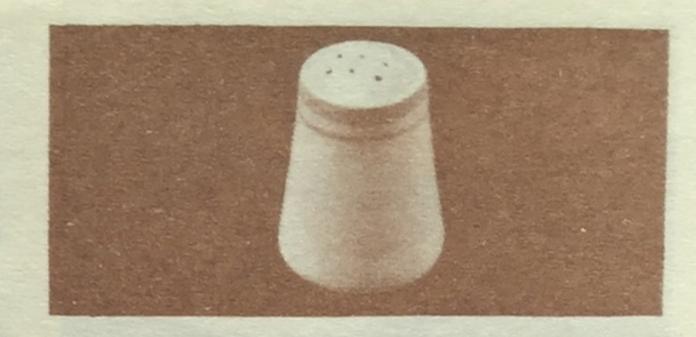


Рис. 24. Перечница



Рис. 25. Солонка



Рис. 26. Подливочник вместимостью 250 см³



Рис. 27. Подливочник вместимостью 450 см³



Рис. 28. Салатники прямоугольные: слева — однопорционный, справа четырехпорционный

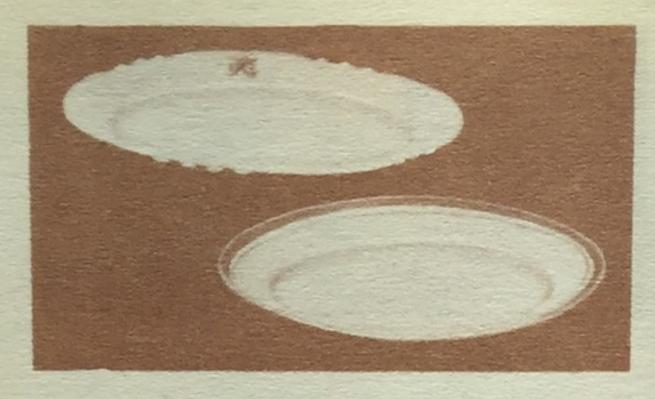


Рис. 29. Селедочницы

ваются круглой и прямоугольной формы. Салатники фарфоровые по сравнению со стеклянными прочней, гигиеничней и обладают меньшей массой. Салатники производят вместимостью 120...1400 см³ и высотой соответственно 45...85 мм.

Миски. Фарфорофаянсовые миски используют в качестве глубоких тарелок и салатников. В мисках подают соления, маринады, молочные продукты. Фарфорофаянсовые миски часто включают в ассортимент детской столовой посуды. Вместимость мисок — 220...450 см³.

Селедочницы. Селедочницы (рис. 29) используются для подачи сельди и других соленых рыб с гарниром. Длина селедочниц колеблется от 135 до 300 мм.

ПОСУДА ДЛЯ ПРИНЯТИЯ ПИЩИ

Ассортимент

Тарелки.

Подставка для яиц.

Тарелки. Фарфорофаянсовые тарелки (рис. 30, 31) поставляются на предприятия общественного питания как с виньетками «общепит», «ресторан», «интурист» или др., так и безних.

Тарелки глубокие выпускаются диаметром 240 и 200 мм. Мелкие тарелки производят диаметром 240, 200, 175, 158, 150 мм. Мелкие тарелки по назначению подразделяются на за-



Рис. 30. Тарелки глубокие: слева — диаметром 200 мм; справа — диаметром 240 мм

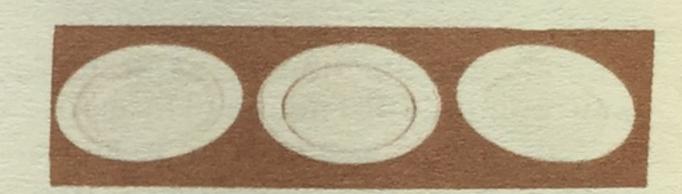


Рис. 31. Тарелки мелкие диаметром 175 мм

кусочные, десертные, пирожковые.

Для посуды, используемой на предприятиях общественного питания, большое практическое значение имеет механическая прочность. Повышение прочностных показателей достигается путем повышения в массе содержания глинистых материалов (до 50...54%) и увеличения толщины изделий. Только при увеличении толщины тарелки на 0,5 мм ее прочность повышается на 15...17 %. Посуда с утолщенным черепком низких групп разделки или в «белье» поставляется следующем ассортименте:

тарелка глубокая диаметром 240 мм;

тарелка мелкая диаметром 240 мм;

тарелка мелкая диаметром 200 мм;

тарелка мелкая диаметром 175 мм.

Подставка для яиц. Изделие (рис. 32) представляет собой



Рис. 32. Подставка для яиц

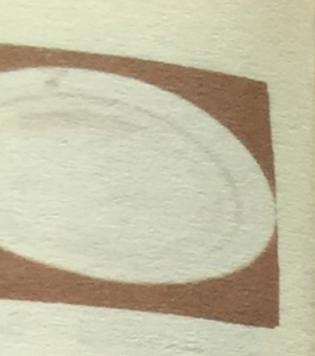
подачно поставляется делне поставляется делне поставляется него.
нли без него.
КОФЕЙНАЯ И НАЯ КОФЕЙНАЯ КОФЕЙНКИ.
Чайники.
Молочники.
Чашки кофейные и Бокалы, кружки, пи Кофейники.
Сахарница.

ренья.

Сливочники. Чайники (риспользуются для подачи ка и чая-заварки при сетементи выпускаются выпускаются в чайники выпускаются в чайники—вместимостью 250...800 см³, долимостью см³...1400 см³...1

Вазочки и блюдца

м на молочники. Молочники назначены для подачи и х представляет собой сосуд ной носик. В чайном или при ном наборе молочник выпо молочник кором ной или кором ковой или кором корой или кором или к



лубокие: 00 мм; 240 мм



кие диаметром

ые, пирожко-

используемой бщественного практическое механическая ение прочнои достигается в массе содерматериалов величения толлько при уветарелки на гь повышается да с утолщенких групп раз-» поставляется ассортименте: кая диаметром

ая диаметром

ая диаметром

ая диаметром

я яиц. Изделие собой ставляет собой



для яиц

гнездо для яйца диаметром 35... ... 50 мм, выполненное в виде чаши на ножке и подставке. Подставка для яиц используется для подачи вареного яйца. Изделие поставляется с поддоном или без него.

ЧАЙНАЯ И КОФЕЙНАЯ ПОСУДА

Ассортимент

ренья.

Чайники. Молочники. Чашки кофейные и чайные. Бокалы, кружки, пиалы. Кофейники. Сахарница. Вазочки и блюдца для ва-

Сливочники. Чайники (рис. 33) используются для подачи кипят-ка и чая-заварки при сервировке чайного стола. Заварные чайники выпускаются вместимостью 250...800 см³, доливные

мостью 250...800 см³, доливные чайники — вместимостью 800... ... 1400 см^{3 1}. Молочники пред-

молочники. Молочники предназначены для подачи и хранения молока. Молочник (рис. 34) представляет собой сосуд круглой формы с крышкой и ручкой, имеющий оттянутый или прилепной носик. В чайном или кофейном наборе молочник выполняется по форме, близкой к чайнику или кофейнику. Разделка молочника должна быть одинаковой или близкой к разделке чайных или кофейных чашек. Вместимость молочника — 500 см³.

Чашки кофейные и чайные. Чашка с блюдцем (рис. 35, 36)

При планировании ассортимента чайной посуды, предполагаемой к закупке, следует иметь в виду, что заводы-поставщики при заключении договоров на поставку оговаривают количество чайников в зависимости от закупки других изделий.



Рис. 33. Чайники: слева — заварной; справа — доливной

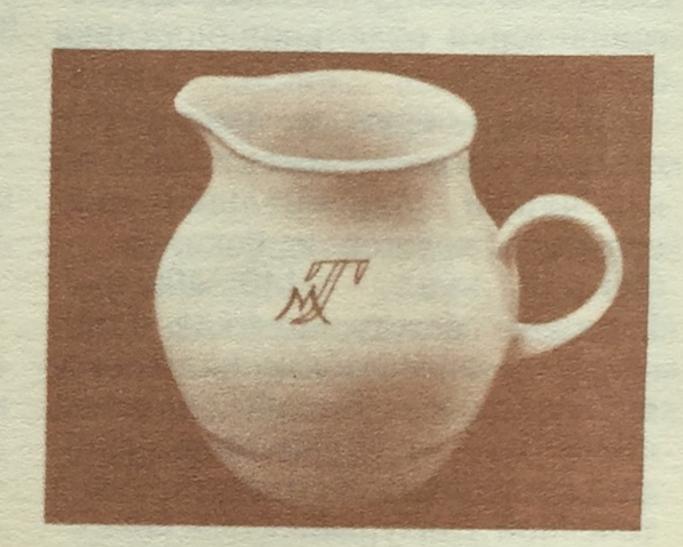


Рис. 34. Молочник



Рис. 35. Чашка кофейная с блюд-



Рис. 36. Чашка чайная с блюдцем

является одним из самых массовых изделий фарфорофаянсовой посуды. Кофейные и чайные чашки с блюдцами вместе с тарелками составляют около 70% всего выпуска изделий из

фарфора и фаянса. Чашки кофейные выпускаются трех видов вместимостью 60, 100 и 130 см³. Ассортимент чашек чайных значительно шире; их вместимость от 100...130 см³ до 500 см³. На предприятиях общественного питания в основном используются чашки вместимостью 200...250 см³. Чашки с блюдцами поставляются парами, однако прейскурантом предусматривается и отдельная поставка блюдец.

Бокалы, кружки, пиалы. Эти изделия используются так же, как чашки. Максимальная вместимость кружек и бокалов — 600 см³, пиал — 140...400 см³. Различие между кружкой и бокалом заключается в наличии у кружки ручки. Бокалы, кружки, пиалы изготавливаются из фарфора и украшаются цветной или точечной глазурью.

Кофейники. Кофейники предназначаются для многопорционной подачи кофе. Фарфоровые кофейники в отличие от чайников имеют более строгие формы и сравнительно скромную разделку, которая должна соответствовать разделке кофейных чашек и других предметов, участвующих в сервировке стола. Кофейники выпускаются вместимостью 500...1400 см³. Изделия поставляются также в наборах и сервизах.

Сахарница. Сахарница — это полый сосуд круглой, конической, овальной формы с крышкой. Она выпускается с ручками и без них. Сахарницы поставляются семи разных объемов от 170 до 600 см³.

Вазочки и блюдца для варенья. Вазочки выпускаются на ножке, высота которой не менее

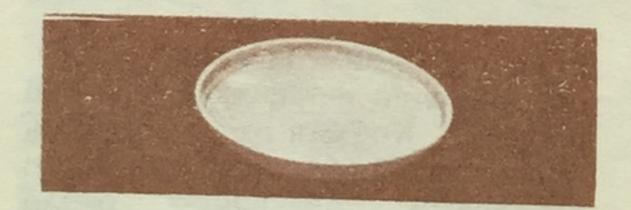


Рис. 37. Блюдце для варенья

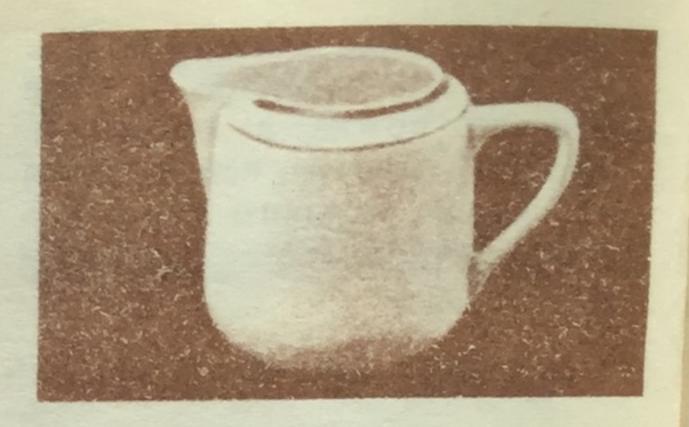


Рис. 38. Сливочник

25 мм. Диаметр чашечки — 120 мм. Блюдца для варенья (рис. 37) — это небольшие плоские изделия диаметром 90... ... 100 мм.

Сливочники. Сливочники (рис. 38) предназначены для подачи сливок или молока к кофейному столу. Сливочник представляет собой полый сосуд с ручкой и оттянутым носиком или продолговатой верхней частью. Он изготавливается без крышки вместимостью 150... ... 425 см³.

прочие изделия

Ассортимент

Полоскательница. «кисе». Полоскательница. Полоскательница. Полоска-

тельница предназначена для сбора воды после ополаскивания стаканов, бокалов, чашек. Полоскательница используется вместе с кувшином или графином для питьевой воды. Она представляет собой широкую чашу на прилепных ножках или прилепной подставке. Изделие может поставляться в наборах с графинами. Вместимость полоскательниц — 500...780 см³.

Полоскательница «кисе». Изделие предназначено для ополаскивания пальцев при употреблении различных жирных блюд. Она используется в специализированных предприятиях общественного питания с Керамическая по керамически и чайной посуды. На и чайной посуды. На инях общественного пи делия из керамики тользуются как элемент (напольные и настольн

кувшины и т. д.).

Некоторые керамиче

делия широко испол

с для приготовления и отдельных национальных ком отдельных национальных кей К числу таких изделий обез ся гончарные горшки, в зуемые для приготовления дачи блюд: «Чанах», обез по-домашнему». Горшки гончарные. Они формы, покрытые эмалью товления блюд «Чанах» и му» без ручек, по-домашки для «Жаркого по-домашки для «Жаркого по-домашки, чашки, чашки, чашки, но с крыши ки, чашки, чашки, близки по бокалы, ки, чашки, близки по бокалы, ки, чашки, фарфора и фаяным израктер. МЕТА



чашечки для варенья ебольшие плогаметром 90...

Сливочники азначены для и молока к коивочник предолый сосуд с тым носиком той верхней авливается без 150... **ИОСТЬЮ**

изделия

ща. ща «кисе». Полоскаща. ДЛЯ азначена те ополаскиваокалов, чашек. используется ом или графиой воды. Она ой широкую чах ножках или авке. Изделие ся в наборах с тимость полос-...780 см³. ща «кисе». Изчено для опоцев при употчных жирных

пользуется

ых предприя-

ого питания с

восточной кухней. Полоскательница представляет собой чашу полусферической формы, ее вместимость — 900...1200 см³.

посуда **КЕРАМИЧЕСКАЯ**

Керамическая посуда изготавливается в широком ассортименте. Практически из керамики изготавливают все виды столовой и чайной посуды. На предприятиях общественного питания изделия из керамики также используются как элементы декора (напольные и настольные вазы, кувшины и т. д.).

Некоторые керамические изшироко используются для приготовления и подачи отдельных национальных блюд. К числу таких изделий относятся гончарные горшки, используемые для приготовления и подачи блюд: «Чанах», «Пити», «Жаркое по-домашнему».

Горшки гончарные. Они представляют собой сосуды круглой формы, покрытые эмалью темных тонов. Горшки для приготовления блюд «Чанах» и «Пити» имеют по две ручки, горшки для «Жаркого по-домашнему» без ручек, но с крышкой. Вместимость этих изделий — $500...700 \text{ cm}^3$.

Керамические тарелки, миски, чашки, бокалы, стаканы близки по своим характеристикам вышеописанным изделиям из фарфора и фаянса.

МЕТАЛЛИЧЕ-СКАЯ ПОСУДА и столовые ПРИБОРЫ

Посуда из нержавеющей стали, алюминия, мельхиора и нейзильбера широко используется на предприятиях общест-

венного питания. Металлическая посуда гигиенична и долговечна.

Посуду из нержавеющей стали вырабатывают из никеле- или хромосодержащих марок стали 12X18H9T, 12X18H10T 08X18Н10Т. Фурнитура изделий из нержавеющей стали (ручки) изготавливается из фенольных пресс-порошков марок Ж-3-010-62 и Ж-2-010-60.

Посуда из нержавеющей стали не подвержена воздействию влаги, кислот, щелочей и не разрушает витамины, содержащиеся в продуктах и готовых блюдах.

В последнее время посуду из нержавеющей стали производят из безникелевой листовой стали, которая имеет меньшую вязкость и пластичность. Из безникелевой стали изготавливают посуду с небольшой глубиной вытяжки.

Посуда из нержавеющей ста-

ли полируется.

Посуда из мельхиора и нейзильбера изготавливается штамповкой. Мельхиор — сплав меди и никеля и нейзильбер сплав меди, цинка и никеля. Эти сплавы обладают пластичностью, антикоррозийной стойкостью, имеют привлекательный внешний вид. Изделия из этих материалов подвергают серебрению, никелированию и хромированию.

Посуда из листового алюминия пищевых марок АД, АД1, АДО, АДОМ изготавливается штампованной. Изделия подвергаются травлению в щелочах, полированию, анодированию, этамалированию. После отделки травлением посуда имеет матовый серебристо-белый оттенок, а после полирования приобретает глянцевую поверхность.

Литую алюминиевую посуду после остывания и зачистки литников подвергают крацовке, травлению или полированию. По химической стойкости литая алюминиевая посуда уступает штампованной.

ПОСУДА ДЛЯ ПОДАЧИ И ПРИЕМА ПИЩИ Ассортимент

Баранчики круглой и овальной формы.

Блюдо круглое.

Блюда овальные или фигур-

Блюдо для рыбы.

Ведро для охлаждения шам-панского.

Вазы для крема (креманки). Кокотница.

Кокильница.

Пашотница.

Икорница.

Миски порционные суповые. Менажницы.

Соусники.

Сковороды порционные.

Салатник.

Баранчики круглой и овальной формы. Баранчик круглый представляет собой по форме мелкую тарелку. Баранчики из нержавеющей стали и мельхиора (рис. 39, 40) могут выпускаться с крышкой. Изделия из нержавеющей стали полируются, а из мельхиора серебрятся. Баранчик предназначен для подачи вторых блюд. Баранчики с



Рис. 39. Баранчик круглый двухпорционный из мельхиора

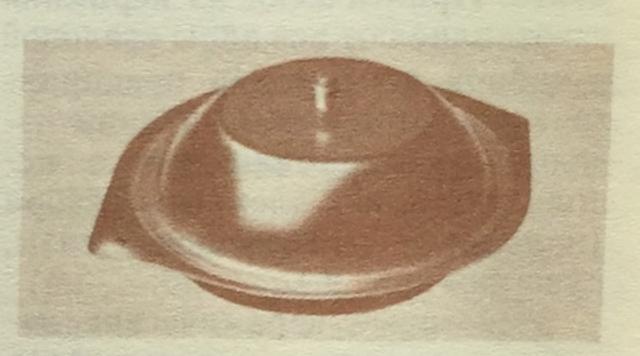


Рис. 40. Баранчик круглый однопорционный из нержавеющей стали

крышкой используются для кратковременного хранения вторых блюд в горячем состоянии.

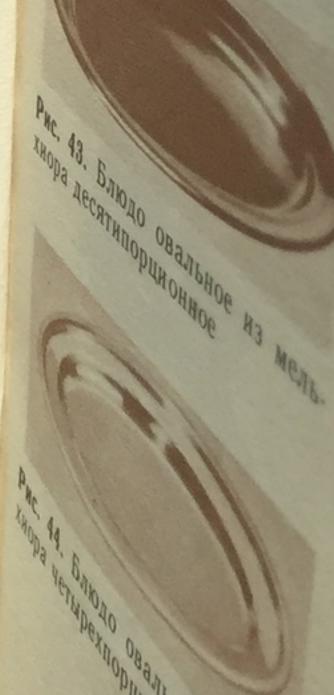
Баранчики из мельхиора круглой и овальной формы (рис. 41) также выпускаются многопорционными. Овальные баранчики из мельхиора — 1-, 2-, 3- и 4-порционные, а круглые — 1- и 2-порционные.

Основные размеры и параметры изделий:

Баранчики	Длина или	Высота, мм		Толщина,	Massa
	диаметр, мм	без крышки	с крыш- кой		Масса,
Овальный однопорционный из мельхиора	230	39	85	1,3	0,73
Овальный двухпорционный из мельхиора	295	42	105	1,3	1,41
Овальный трехпорционный из мельхиора	330	44	125	1,3	1,7
Овальный четырехпорцион- ный из мельхиора	295	60	130	1,3	2,2
Круглый однопорционный из мельхиора	195	38	105	1,2	0,7
Круглый двухпорционный	225	40	112	1,2	0,8
из мельхиора Круглый однопорционный	188	26	102	0,8	0,3
из нержавеющей стали Прямоугольный из нержа- веющей стали	206	24	-	0,8	0,34
Круглый однопорционный из алюминия	190	30	-	1,52,0	0,26



Блюдо круглое. Блюдо (142) предназначено для под закусок, овощей, фруктовых сертов, а также фирменных блюд. Блюдо круглое изготавлив 1,3 мм и из нержавеющей сталющиной 1...1,2 мм. мельхиоро Основные блюда серебрятся, нержаве одна изделий круглых





круглый двух-



круглый одноавеющей стали

ются для кратнения вторых состоянии.

выпускаются и. Овальные какиора — 1-, нные, а круг- ционные.

меры и пара-

олщина, мм	Масса.
1,3 1,3 1,3 1,2 1,2 0,8 0,8 1,52,0	0,73 1,41 1,7 2,2 0,7 0,8 0,3 0,34 0,26

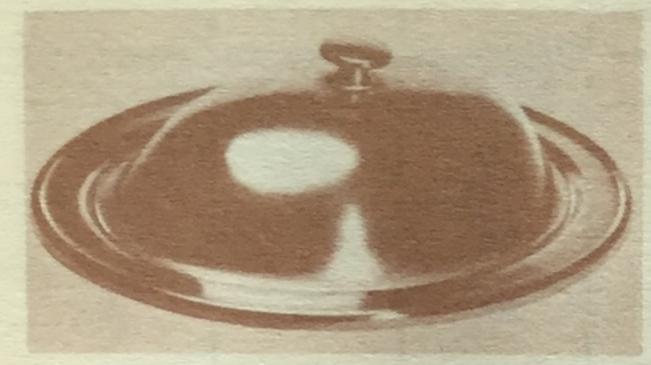


Рис. 41. Баранчик овальный четырехпорционный из мельхиора

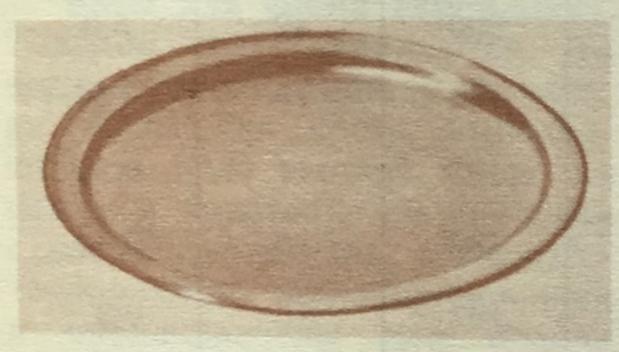


Рис. 42. Блюдо круглое из мельхиора

Блюдо круглое. Блюдо (рис. 42) предназначено для подачи закусок, овощей, фруктовых десертов, а также фирменных и национальных блюд.

Блюдо круглое изготавливают из мельхиора толщиной 1,3 мм и из нержавеющей стали толщиной 1...1,2 мм. Мельхиоровые блюда серебрятся, нержавеющие блюда полируются.

Основные размеры изделий: диаметр блюд круглых —

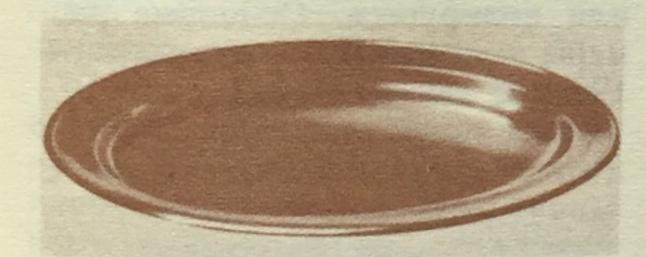


Рис. 43. Блюдо овальное из мельхиора десятипорционное



Рис. 44. Блюдо овальное из мельхиора четырехпорционное



Рис. 45. Блюда овальные из мельхиора одно- и двухпорционные

300 мм; высота — 25 мм; масса — 0,52 кг.

Блюда овальные или фигурные многопорционные. Данные блюда (рис. 43, 44, 45) предназначены для подачи или кратковременного хранения в горячем состоянии порционных рыбных или мясных блюд, а также зелени.

Блюда изготавливаются из нержавеющей листовой стали толщиной 0,8...1,2 мм, мельхиора толщиной 1,3 мм, алюминия листового толщиной 1,5...2,0 мм. Блюда из мельхиора и нержавеющей стали производят также с крышкой.

Овальные блюда изготавливаются из нержавеющей стали и мельхиора. Они имеют отбортовку и завальцованные края.

Блюда фигурные асимметричны и имеют отбортовку, выполненную для удобства захвата.

Блюда из мельхиора серебрятся, из нержавеющей стали полностью полируются. Блюда из алюминия обрабатываются травлением в щелочном растворе.

Основные размеры изделий приведены на с. 24.

Блюдо для рыбы. Блюдо (рис. 46) предназначено для подачи рыбы и холодных рыбных закусок. Оно изготавливается из листовой нержавеющей стали толщиной 1...1,2 мм. Блюдо полируется. Края блюда имеют широкую отбортовку, благодаря чему его удобно держать в руках. Основные размеры и пара-

Блюда	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг
Овальное однопорционное из	267	165	18	0,5
мельхиора	040	100	21	0,65
Овальное двухпорционное из мельхиора	340	190	21	0,00
Овальное трехпорционное из мельхиора	450	260	32	1,2
Овальное четырехпорционное из мельхиора	500	310	35	1,6
Овальное пятипорционное из мельхиора	540	350	38	2,0
Овальное десятипорционное из мельхиора	800	600	42	5,0
Овальное однопорционное из нержавеющей стали	290	170	18	0,36
Овальное однопорционное из нержавеющей стали	303	133	11	0,35
Фигурное однопорционное из нержавеющей стали	290	132	15	0,32
Фигурное однопорционное из нержавеющей стали	283	137	15	0,3
Фигурное однопорционное из нержавеющей стали с крыш- кой			130	0,65
Фигурное однопорционное из нержавеющей стали	285	133	11	0,3
Малое круглое из нержавею- щей стали	Диаметр	235 мм	14	0,2
Для заливного из нержавею- щей стали	230	260	25	0,45
Фигурное однопорционное из нержавеющей стали	293	137	15	0,36
Фигурное однопорционное из алюминия	290	132	15	0,25

метры изделия: длина блюда — 300...350 мм; ширина — 137 мм; высота — 25 мм; масса — 0,65 кг.

Ведро для охлаждения шампанского. Изделие (рис. 47) применяется для кратковременного хранения в охлажденном состоянии шампанского и некоторых сухих вин.

Ведро представляет собой конусообразную емкость с дву-

мя ручками. Оно изготавливается из мельхиора толщиной 1 мм. Ведро серебрится, хромируется или полируется. Основные размеры изделия: диаметр — 196 мм; высота — 214 мм.

Вазы для крема (А

Изделия изготавлива

нержавеющей стали и

ра. Вазы для крема

ются в виде мелкой

ножке и подставке по

с вазами из стекла. О

тавливаются однопорци

и предназначены для

мороженого, кремов, желе

гих десертов. Креманки в

жавеющей стали выпуск

комбинированными: чаш

нержавеющей стали, нож

подставка из пластмасс.

металлические детали и эл

ты в изделиях из нержавем

стали полируются, а у изд

из мельхнора покрываются

Основные размеры и па

метры изделий см. ниже.

Кокотница. Изделие предния подачи порционных горячих за приготовления преднической формы диаметром бом и высотой и диаметром бом высотой и диаметром высотой и диа

ким слоем серебра.



Рис. 47. Ведро для охлаждения шампанского

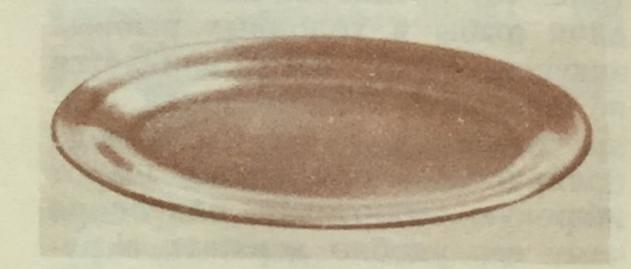


Рис. 46. Блюдо для рыбы

а, мм	Macca, Kr
3	0,5
1	0,65
2	1,2
5	1,6
8	2,0
2	5,0
8	0,36
1	0,35
15	0,32
15	0,3
30	0,65
11	0,3
14	0,2
25	0,45
15	0,36
15	0,25

о изготавливаеттолщиной 1 мм. ся, хромируется Основные разн: диаметр — 214 мм.





Рис. 48. Кокильница из мельхиора

Вазы для крема (креманки). Изделия изготавливаются из нержавеющей стали и мельхиора. Вазы для крема выполняются в виде мелкой чаши на ножке и подставке по аналогии с вазами из стекла. Они изготавливаются однопорционными и предназначены для подачи мороженого, кремов, желе и других десертов. Креманки из нержавеющей стали выпускаются комбинированными: чаша из нержавеющей стали, ножка и подставка из пластмасс. Все металлические детали и элементы в изделиях из нержавеющей стали полируются, а у изделий из мельхиора покрываются тонким слоем серебра.

Основные размеры и пара-

метры изделий см. ниже.

Кокотница. Изделие предназначено для приготовления и подачи порционных горячих закусок. Кокотница представляет собой металлическую чашу конической формы диаметром 60... ...70 мм и высотой 40...50 мм. К чаше приварена удлиненная ручка. Вместимость чаши 90 см³, длина ручки 80 мм. Кокотницы изготавливаются из нержавеющей стали и мельхиора. Изде-

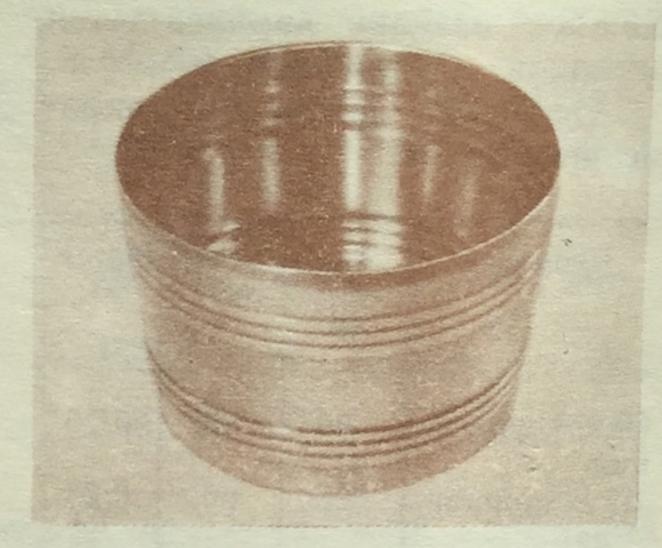


Рис. 49. Икорница четырехпорци-

лия из нержавеющей стали полируются, а мельхиоровые изделия покрываются серебром. Масса кокотницы из нержавеющей стали 0,12 кг, из мельхиора — 0,11 кг.

Кокильница. Изделие (рис. 48) предназначено для приготовления и подачи запеченной рыбы под соусом. Кокильница изготавливается из мельхиора в виде раковины на подставке. Масса изделия 0,1 кг.

Пашотница. Изделие предназначено для раздельной подачи овощных гарниров к мясным или рыбным блюдам. В пашотнице подают также вареные яйца к бульону. Пашотница изготавливается из мельхиора. Масса изделия 0,25 кг.

Икорница. Изделие (рис. 49) предназначено для подачи икры. Оно представляет собой емкость круглой формы. Икорницы изготавливаются из мельхиора толщиной 1 мм. Изделие серебрится. Икорницы выпускаются 1-, 2- и 4-порционными.

Вазы для крема	Диаметр, мм	Высота, мм	Толщина, мм	Масса,
Аз мельхиора	125	115	1,2	0,35
13 нержавеющей стали на подставке из пластмасс		100	0,8	0,25
Из нержавеющей стали прямоугольной формы	120×120	77	0,8	0,15

Каждое изделие комплектуется вставной стеклянной розеткой.

Основные размеры и параметры изделий:

Икорница	Диа- метр, мм	Высота,	Масса,
Однопорцион-	90	55	0,16
Двухпорцион-	118	60	0,23
Четырехпор- ционная	142	81	0,34

Миски порционные суповые (рис. 50, 51). Миски предназначены для кратковременного хранения первых блюд в горячем состоянии и для их подачи. Миски суповые используются также в качестве столовой посуды для первых блюд в рабочих столовых высокопроизводительными, конвейерными линиями раздачи. Миски суповые изготавливаются из мельхиора, нержавеющей стали и алюминия. По форме миски порционные суповые выполняются цельноштампованными с ручками на отбортовке или в виде овальной чаши с приваренными ручками. Миски из нержавеющей стали и мельхиора выпускаются также с крышкой. По вместимости миски суповые из нержавеющей стали выпускаются полупорционными, миски из мельхиора — 1-,



Рис. 50. Миска с крышкой двухпорционная из мельхиора



Рис. 51. Миска с крышкой однопорционная из нержавеющей стали

2- и 4-порционными. Как и остальные виды посуды, миски из нержавеющей стали изготавливают из стального листа толщиной 0,8...1 мм, из мельхиора толщиной 1,0 мм и из алюминия — толщиной 1,5...2,0 мм.

Кроме суповых порционных мисок промышленность поставляет алюминиевые круглые миски без ручек: мелкие — диаметром 160, 200, 220, 240 мм и глубокие — диаметром 320, 360 мм. Они используются как посуда для хранения, переноски пищи и для других целей.

Миски из нержавеющей стали подвергаются электрополированию, из мельхиора — серебрению, из алюминия — травлению.

Основные размеры и параметры изделий приведены на c. 27.

Менажницы. Изделие (рис. 52) предназначено для подачи горячих вторых блюд со сложгарниром. Менажницы представляют собой мелкую та-

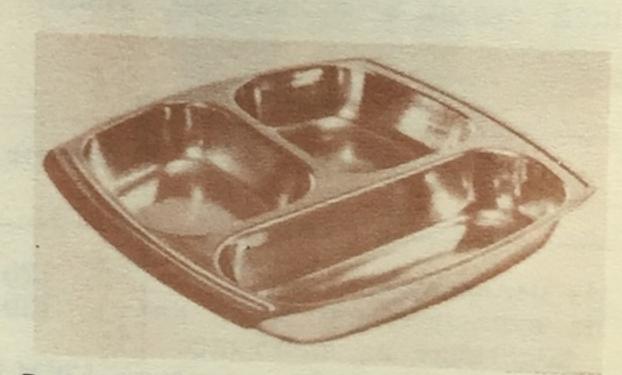


Рис. 52. Менажница

ная на мель из нержавеющей стали Полупорционная из нержавеющем сталн Однопорционная из нержавеющей стали по-

луовальная

из алюминия

Однопорционная | 195...21

релку с перегородками. И

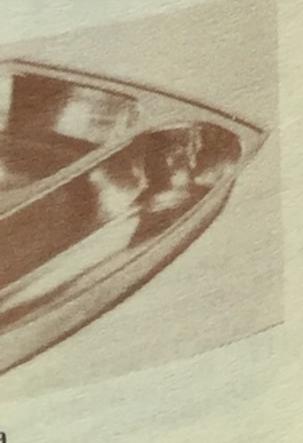
ливаются они из листов ржавеющей стали тол 0,8 мм. Изделие полит Основные размеры и метры изделия: 260 MM; BMCOTA — 35 MM; Соусники. Соусники изгу ливаются из мельхнора тол цей стали болщиной о,8...1,0 сороны крепится оттянут крамачаель краму краму

веющей стали

и. Как и осцы, миски из и изготавлиписта толщимельхиора и из алюми-1,5...2,0 MM. порционных ость поставкруглые мисие — диамет-, 240 мм и метром пьзуются как ия, переноски іх целей.

авеющей стапектрополирора — серебре-— травлению. еры и парариведены на

Ізделие (рис. для подачи под со слож под со слож менажницы й мелкую та-



Миски	Размеры с Диаметр ручкой, мм чаши, мм с		Высот	а, мм	Macca,	Объем,
			с крыш-	без крышки	КГ	CM ³
Однопорционная из мельхиора	202	142	90	77	0,8	800
Двухпорционная из мельхиора	240	180	106	83	1,5	1100
Четырехпорцион- ная из мель-	280	220	118	105	3,0	1600
хиора Однопорционная из нержавею- щей стали	195205	165180	8095	6575	0,550,7	600800
Полупорционная из нержавеющей стали	200	170180		50	0,55	500
Однопорционная из нержавею- щей стали по-	190	165	62	49	0,5	600
луовальная Однопорционная из алюминия	195200	170180		70	0,25	800

релку с перегородками. Изготавливаются они из листовой нержавеющей стали толщиной 0,8 мм. Изделие полируется.

Основные размеры и параметры изделия: ширина— 260 мм; высота— 35 мм; масса— 0,6 кг.

Соусники. Соусники изготавливаются из мельхиора толщиной 1 мм (рис. 53) и нержавеющей стали толщиной 0,8...1,0 мм. Соусники имеют традиционную овальную форму с оттянутым носиком. С противоположной стороны крепится ручка. По верхнему краю изделия сделана незначительная отбортовка. Соусники из мельхиора выпускаются одно- и двухпорционными, а из нержавеющей стали — только однопорционными.



Рис. 53. Соусник однопорционный из мельхиора

Основные размеры и параметры изделия: вместимость однопорционного соусника — 500 см³, двухпорционного соусника — 720 см³; масса изделий — соответственно 90 и 125 г.

Сковороды порционные. Сковороды (рис. 54) предназначены для приготовления и подачи горячих вторых блюд и закусок. Они представляют собой мелкую чашу с двумя ручками. Сковороды изготавливаются из нержавеющей стали толщиной 1,5 и 2,0 мм; из мельхиора — толщиной 1,3 мм и алюминия — толщиной 2...2,5 мм.

Сковороды из нержавеющей стали электрополируются, мельхиоровые сковороды хромируют-



Рис. 54. Сковорода однопорционная из нержавеющей стали

Сковороды	Диаметр, мм					
	с руч-	без ручек	Высота, мм	Толщи-	Вмести- мость, см ³	Масса,
Однопорционная из мельхиора	180	131	30	1,3	330	0,37
Двухпорционная из мельхиора	187	136	37	1,3	520	0,41
Четырехпорционная из мельхиора Однопорционная из	225	180	42	1,3	1020	0,65
нержавеющей стали Однопорционная из	200	140	28	2	250	0,54
алюминия Однопорционная из	220	180	30	2,5	260	0,3
алюминия	250	200	32	2,5	280	0,35

ся и полируются. Алюминиевые сковороды подвергаются травлению. Порционные сковороды имеют больщую толщину стенки, чем миски и баранчики, что необходимо для достижения более равномерного обжаривания продуктов. Сковороды с двумя ручками из нержавеющей стали выпускаются однопорционными, из мельхиора — 1-, 2- и 4-порционными. Сковороды из алюминия производятся разного диаметра: 180, 200, 220 и 240 мм.

Основные размеры и параметры изделий см. выше.

Салатник. Салатник (рис. 55) однопорционный изготавливается из нержавеющей стали толщиной 0,8 мм. С внутренней и наружной стороны изделие полируется.

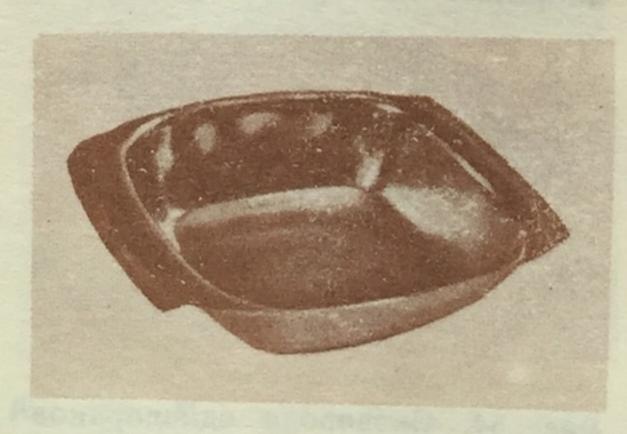


Рис. 55. Салатник

Основные параметры изделия: длина — 160 мм; ширина — 130 мм; высота — 35 мм; масса — 0,35 кг.

РАНИАР И КОФЕЙНАЯ ПОСУДА

Ассортимент

Самовары. Чайники. Чайник заварной. Кофейники. Турки. Сахарница. Молочник. Сливочник. Кружки. Подстаканники.

Самовары. При сервировке чайного стола на предприятиях общественного питания используются электросамовары. Электрические самовары изготавливаются из латуни с последующим гальваническим покрытием никелем или хромом. В самовар вмонтирован трубчатый нагревательный элемент мощностью 800 Вт. Электросамовары выпускаются конической, шарообРис. 56. Чайник вместимостью 3,5 л

Рис. 57. Чайник заварно разной и кубковой фо

СТИМОСТЬЮ СООТ. 3, 4, 5, 10 и 36 л. Чайники. Чайники Чайники. Чайники польки последующей стали (тайники ваники подвергаются вмелький подвергаются вмелький последующей стали (тайныки подвергаются вмелький ваники высты в последующей вмелький высты в последующей в пос

-	
ть, см ³	Macca, Kr
330	0,37
520	0,41
1020	0,65
250	0,54
260	0,3
280	0,35

раметры издемм; ширина — — 35 мм; мас-

RAHI

HT

рной.

при сервировке предприятия испольтитания электовары. Электовары изготавлиты последующеским покрытием покрытием покрытием в самовар в самовар нагреватый н

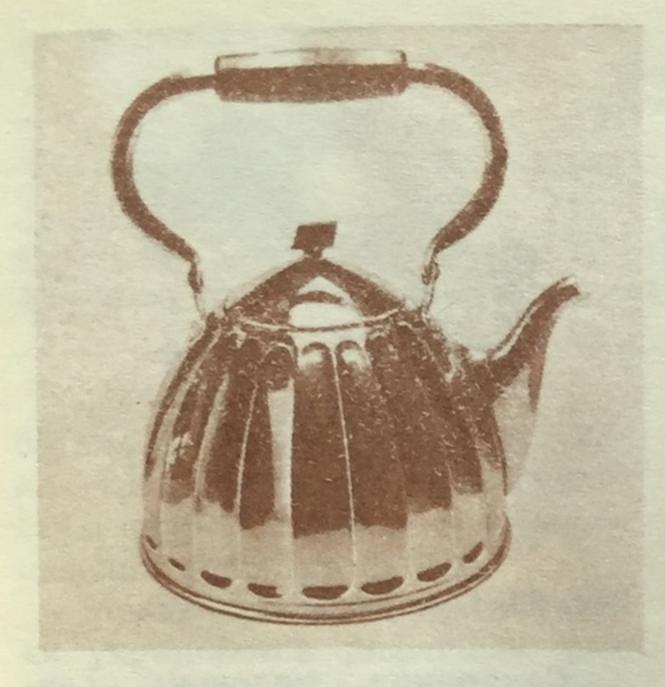


Рис. 56. Чайник хромированный вместимостью 3,5 л



Рис. 57. Чайник заварной

разной и кубковой формы вместимостью соответственно: 2, 2,5; 3, 4, 5, 10 и 36 л.

Чайники. Чайники выпускаются из нержавеющей стали, мельхиора и алюминия. Чайники из нержавеющей стали (рис. 56) и мельхиора производятся вместимостью 3, 5 л. Алюминиевые чайники изготовляют вместимостью 3, 4, 5 и 7 л. Мельхиоровые чайники подвергаются хромированию с последующей полировкой наружной поверхности. Чайники из нержавеющей стали также полируются. Алюминиевые чайники вместимостью 5 и 7 л подвергаются травлению, а чайники вместимостью 3 и 4 л полируются.

Основные параметры изделий:

Чайники	Вмести- мость, л	Диа- метр, мм	Высо-	
Мельхио-	3,5	250	200	1,0
Из не-	3,5	250	200	0,85
ржавею- щей стали				
Алюми-	7,0	280	215	1,5
Алюми-	5,0	260	215	1,3
ниевый Алюми-	4	250	215	1,0
ниевый Алюми-	3	220	200	0,8
ниевый Алюми- ниевый	2,5	200	180	0,8

Чайник заварной. Изделие (рис. 57) изготовляют из мельхиора. Оно подвергается хромированию с последующим полированием.

Основные размеры и параметры изделия: вместимость — 0,5 л; максимальный диаметр — 120 мм; высота — 100 мм; масса — 400 г.

Кофейники. Кофейники (рис. 58, 59) выпускаются из мельхиоровые кофейники хромируют и полируют. Вместимость мельхиоровых кофейников 0,5 и 1,5 л. Масса изделий 0,6 и 0,8 кг.

Алюминиевые кофейники выпускаются вместимостью 1,5 л. Кофейники подвергают травлению. Масса изделия 0,6 кг.

Турки. Турка представляет собой конический сосуд с длинной (90...100 мм) ручкой. Она предназначена для приготовления и подачи черного кофе. Изделие имеет форму усеченного перевернутого конуса. В верхней части предусмотрена широкая отбортовка для образования и сохранения кофейной пенки. Турки производят из мельхиора толщиной 1,5 мм, нержавеющей стали толщиной 2... ... 2,5 мм и реже из алюминия. Мельхиоровые турки серебрятся,



Рис. 58. Кофейник хромированный вместимостью 1,5 л



Рис. 59. Кофейник вместимостью 0,5 л

изделия из нержавеющей стали полируются снаружи.

Мельхиоровые турки и турки из нержавеющей стали поставляются вместимостью 125 и 250 см³.

Основные размеры и параметры изделий:



Рис. 60. Сахарница

Сахарница, молочник, сливочник. Изделия изготавливаются из мельхиора толщиной 0,8... ...1,3 мм. Сахарница (рис. 60) комплектуется крышкой и имеет две ручки. Молочник и сливочник имеют в верхней части слив. К корпусу молочника и сливочника крепится пластмассовая ручка. Сливочник выпускается двух размеров.

ки украшаются рифленым узо

ром и отделываются посеребре

нием. Подстаканники из не-

ржавеющей стали полируются и

украшаются гравнровкой.

посуда для

ПИШИ

Ассортимент

CTED 20, 30, 40, 50 A.

ПРИГОТОВЛЕНИЯ

Котлы наплитные вместимо-

Готовые изделия хромируют-

ся или серебрятся.

Основные размеры и параметры изделий см. на с. 31.

Кружки. Кружки изготавливаются из алюминия толщиной 1,5 мм. Кружка имеет цилиндрическую форму с завальцованным верхним краем. Кружки подвергаются травлению или полируются снаружи. К корпусу изделия приклепана ручка, которая имеет большую толщину, чем корпус. Наиболее распространены кружки вместимостью 250 и 500 см³.

Подстаканники. Подстаканники (рис. 61) изготавливают по размеру цилиндрического выдувного стакана с диаметром

Изделия	Вмести- мость, см ³	Диаметр, мм	Высота,	Масса,	
Турка малая из мельхиора Турка большая из мельхиора Турка малая из нержавеющей стали	125 250 125	60 116 60	75 124 75	0,6 0,9 0,75	
Турка большая из нержавею- щей стали	250	115	125	1,0	



ица

молочник, слиия изготавливаютра толщиной 0,8... арница (рис. 60) крышкой и имеет олочник и сливочерхней части слив. лочника и сливочся пластмассовая чник выпускается

зделия хромируют-

размеры и параий см. на с. 31. Кружки изготавлиалюминия толщи-Кружка имеет циформу с завальохним краем. Кружотся травлению или снаружи. К корпусу лепана ручка, котобольшую толщину, Наиболее распроужки вместимостью

нники. Подстакан-61) изготавливают цилиндрического выкана с диаметром

Высота,	Macca, MM
75 124 75 125	0,6 0,9 0,75 1,0

Изделия	Вмести- мость, см ³	Диаметр, мм	Высота,	Масса,
Сливочник порционный	60	40	57	0,12
Сливочник четырехпорционный	180	66	85	0,27
Молочник двухпорционный	300	76	100	0,35

65 мм. Все подстаканники имеют традиционную цилиндрическую форму корпуса. К корпусу изделия крепится ручка.

Мельхиоровые подстаканники украшаются рифленым узором и отделываются посеребрением. Подстаканники из нержавеющей стали полируются и украшаются гравировкой.

ПОСУДА ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ПИЩИ

Ассортимент

Котлы наплитные вместимостью 20, 30, 40, 50 л.

Котлы для варки диетических блюд.

Котлы для варки рыбных диетических блюд.

Вкладыши к наплитным котлам.

Кастрюли.

Каскан для варки манту. Казаны.

Сотейники.

Судок для переноски пищи. Котлы наплитные вместимостью 20, 30, 40 и 50 л. Данные котлы предназначены для варки пищи. Корпус котлов имеет цилиндрическую форму, в верхней



Рис. 61. Подстаканники из нержавеющей стали

части которого по бокам привариваются или приклепываются две ручки. Котлы изготавливаются из нержавеющей стали и алюминия. Они комплектуются крышками.

Котлы из нержавеющей стали имеют сварной корпус. Обечайка котла изготавливается из нержавеющей стали толщиной 1,0...1,2 мм. В верхней части обечайки предусмотрены ребро жесткости и отбортовка. К обечайке симметрично привариваются ручки. Днище котла цельноштампованное из нержавеющей стали толщиной 2,0 мм. Изделие целиком полируется. Основным требованием, предъявляемым к котлам наплитным, является строгая горизонтальность днища. Выпуклости и вогнутости днища приводят к значительным потерям энергетических ресурсов. Котлы комплектуются крышками.

Котлы алюминиевые производятся цельнотянутыми. К корпусу симметрично крепятся на заклепках две ручки, изготовленные из прутка диаметром 8 мм или литые. У алюминиевых котлов толщина днища и обечайки одинаковая. Алюминиевые цельнотянутые котлы подвергаются травлению и последующему осветлению.

Котлы алюминиевые литые (рис. 62) изготавливаются методом литья из чушкового алюминия. Отливка производится в кокиль или центробежным литьем. После остывания заготовка зачищается. Днище снаружи и верхняя кромка торцуются. Наружная поверхность обечайки изделия шлифуется и полируется. Симметрично к корпусу кретодом полируется. Симметрично к корпусу кретодом полируется.

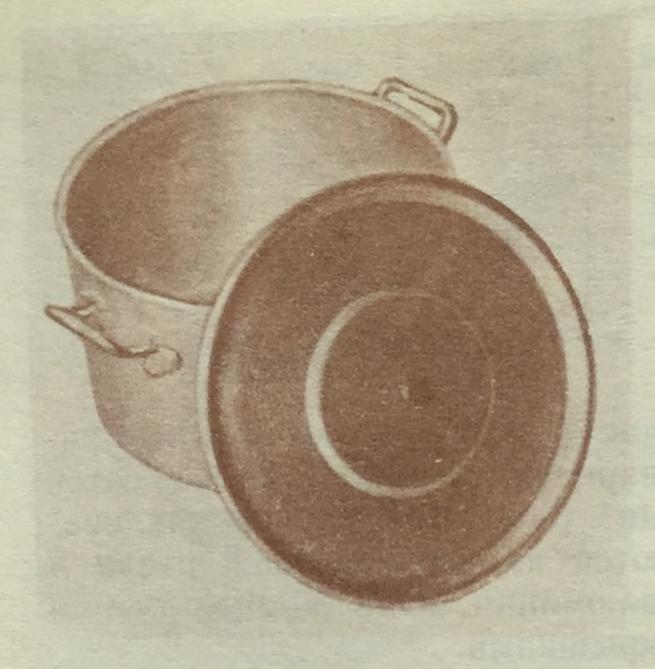


Рис. 62. Котел алюминиевый литой вместимостью 30 л

пятся заклепками две ручки, также предварительно отлитые.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Котел для варки диетических блюд. Котел предназначен для приготовления диетических блюд на пару. Он представляет собой цилиндрическую емкость с крышкой, изготовленную из нержавеющей стали толщиной 1,2 мм. Изделие комплектуется круглой решеткой, устанавливаемой в емкость. На решетку помещается приготавливаемое блюдо, и кипящая под решеткой вода образует паровое облако, обеспечивающее процесс варки.

котла для варки диетических блюд по конструкции сложней. чем обычная крышка. Она выполнена с отбортовкой и закатанным краем, благодаря чему надежно фиксируется на котле и обеспечивает необходимую герметичность. Кроме того, крышка имеет две ручки по краям и может использоваться как противень или лоток.

Решетка изготавливается из нержавеющей стали толщиной 1 мм с просечкой отверстий диаметром. 8 мм. К решетке приварены три ножки и две ручки для удобства извлечения ее из котла. Все детали изделия полируются.

ожавеющей стали с просе

отверстий диаметром 8

имеет по краям две ручки

удобства извлечения ее из ко

Крышка имеет отбортовку

плотно фиксируется на ко

Все детали котла полируют

Котлы для варки рыбных дие

ческих блюд изготавливаю

двух размеров — большие и

Основные размеры и па

метры изделия: длина — 600

800 мм, длина с ручками

660 и 860 мм; ширина — 200 м

длина решетки — 580 и 780 v

ширина решетки — 180 мм; т

сота котла с крышкой — 215 у

масса изделия в сборе — 4,7

Основные размеры и параметры котла: диаметр — 430 мм; высота с крышкой — 170 мм; высота крышки — 26 мм; диаметр решетки — 405 мм; расстояние от решетки до крышки — 90 мм; масса изделия — 6,3 кг.

Котел для варки рыбных диетических блюд. Котел предназначен для варки рыбных диетических блюд на пару. Котел представляет собой овальную емкость, комплектующуюся крышкой и решеткой.

Котел изготавливается нержавеющей стали толщиной мм. Корпус котла сварной. К корпусу приварены две симметрично расположенные ручки. Решетка изготавливается из не-

Котел имеет расположенные ру	симме	трично рышка	мет	рично	у приваро располож изготавли	кенные	ручки.	Вкладыши кой — 215 гам. Вкладыши к наплитным к наплит
Котлы	Вмести- мость, л	Диа- метр, мм	Выс		Толщина	, MM	Масса,	Вклады» предназначе
OH BASELINES	ACTUAL DESIGNATION OF THE PARTY	OF SELECTION	без крышки	с крыш- кой	обечайки	днища		CLOUN BOULCH (DAC
Из нержавеющей стали	20 30 40 50	300 340 400 400	305 345 335 410	345 385 375 450	11,2 11,2 11,2 11,2	2,0 2,0 2,0 2,0	5,0 6,6 8,4 9,2	CTANK BANTCH (PKC. 63) THE R OF BEDCHAM AND HEP WABEROUT BANKE BKNAALHUB TPOAL THE ROLL HOW A SALD THE SALD T
Из цельнотянутого алюминия Литые	20 30 40 50 20	349 349 444 444 368	230 340 300 450 235	250 360 325 375 278	4 4 4 4 4,5	4 4 4 4 6	4,3 5,6 6,7 8,0 10	TOWNER HAM CHONELCH B IDE
	30	422	270	315	4,5	6	12,5	HOM BY CH. BY BAY BKY HA DA HOM HOM KON HOM BY HOM HOM KON HAMAN B HOM HOM KON HAMAN B HOM

и диетических кции сложней, ишка. Она вытовкой и закалагодаря чему ется на котле и обходимую герне того, крышка по краям и моься как проти-

тали толщиной чкой отверстий мм. К решетке южки и две руча извлечения ее детали изделия

азмеры и парааметр — 430 мм; шкой — 170 мм; и — 26 мм; диаа 405 мм; расстоки до крышки азделия — 6,3 кг. арки рыбных дики рыбных диетики рыбных диетина пару. Котел обой овальную емтующуюся крыш-

отавливается из стали толщиной с котла сварной. иварены две симоложенные ручки. савливается из не-

олщина,	MM	Масса,
найки	днища	
.1,2 .1,2 .1,2 .1,2 .1,2 .4 4 4 4 4,5 4,5	2,0 2,0 2,0 4 4 4 4 6 6	5,0 6,6 8,4 9,2 4,3 5,6 6,7 8,0 12,5 12,5



Рис. 63. Вкладыш к наплитным кот-

ржавеющей стали с просечкой отверстий диаметром 8 мм, имеет по краям две ручки для удобства извлечения ее из котла. Крышка имеет отбортовку и плотно фиксируется на котле. Все детали котла полируются. Котлы для варки рыбных диетических блюд изготавливаются двух размеров — большие и малые.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 600 и 800 мм, длина с ручками — 660 и 860 мм; ширина — 200 мм; длина решетки — 580 и 780 мм; ширина решетки — 180 мм; высота котла с крышкой — 215 мм; масса изделия в сборе — 4,7 кг.

Вкладыши к наплитным котлам. Вкладыши предназначены для варки яиц и овощей в котлах.

Вкладыши (рис. 63) изготавливаются из нержавеющей стали толщиной 0,8 мм. В днище и обечайке вкладыша проделаны отверстия диаметром 8... ...10 мм.

Вкладыш загружается продуктом и фиксируется в котле четырьмя симметрично расположенными крючками. Конструкция крючков вкладыша не мешает пользоваться крышкой при варке. Вкладыши изготавливаются под котлы определенной вместимости.

Основные размеры изделий см. выше.

Вместимость, л						
20	30	40	50			
275	335	375	410			
255	280	246	295			
	20 275	20 30 275 335	20 30 40 275 335 375			

Кастрюли. Кастрюли — основной вид наплитной посуды, применяемый на предприятиях общественного питания. Они изготавливаются из нержавеющей стали или алюминия.

Кастрюли из нержавеющей стали имеют цилиндрическую форму, к корпусу симметрично приварены две ручки. Каждое изделие комплектуется крышкой. Они изготавливаются цельноштампованными из листовой нержавеющей стали толщиной 0,8...1,0 мм и сварными. Изделия полируются.

Алюминиевые кастрюли выпускаются цилиндрической, сферической и полусферической форм. Алюминиевые кастрюли изготавливаются методом штамповки или выдавливания из листового алюминия толщиной 1,5...2 мм. Готовые изделия подвергаются травлению или полировке наружной поверхности обечайки. Освоено также производство алюминиевых кастрюлы с силиконовым покрытием внутри, что препятствует пригоранию пищи.

Промышленностью, кроме изделий с силиконовым покрытием, освоено производство этамалированных изделий — изделий с защитным покрытием, повышающим стойкость к воздействию агрессивных жидкостей.

Основные размеры и параметры изделий приведены на с. 34.

Кастрюли полусферической формы и выпуклые выпускаются такой же вместимости.

Кастрюли	Вмести-	Диаметр,	Высота,	Высота, с крышкой мм	Macca, Kr
Цельноштампован- ные из нержавею- щей стали Сварные из нержа- веющей стали Алюминиевые цилиндрические	2 3 4 2 4 6 8 10 1,2 1,8 2,5 3,5 4,5 6 8 10	185 205 224 157 202 237 237 140 160 180 200 220 240 260 300	100 145 120 118 179 199 189 234 80 90 100 110 120 135 150 140	130 180 155 150 210 240 230 274 120 130 140 150 160 175 190 180	0,7 0,9 1,2 0,8 1,3 1,7 2,1 2,5 0,25 0,36 0,45 0,55 0,81 0,98 1,2 1,4

Каскан для варки манту (манты-казан). Каскан (рис. 64) предназначен для приготовления на пару национального блюда манту. Он также используется для приготовления некоторых диетических блюд на пару.

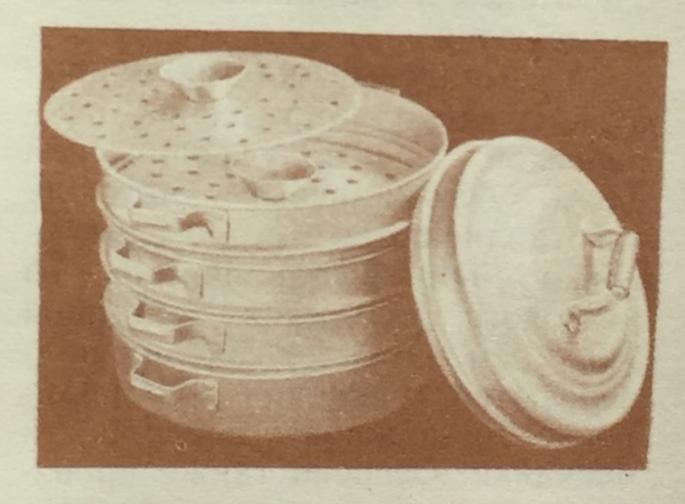


Рис. 64. Каскан для варки манту

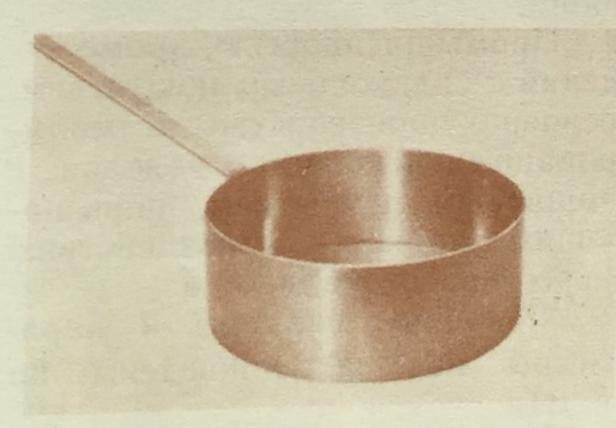


Рис. 65. Сотейник сварной из нержавеющей стали вместимостью 8 л

Каскан состоит из нижней кастрюли, вставной обечайки и поддонов с отверстиями (до 4 шт.), которые устанавливаются на стойках один на другой. Касканы снабжены плотной вставной крышкой. Иногда касканы комплектуются трубчатым электронагревателем.

Основные размеры каскана: диаметр корпуса — 264 и 324 мм; высота нижней кастрюли не менее 105 и 110 мм; расстояние между поддонами — не менее 100 мм; высота вставной обечайки — 180 и 235 мм; максимальная высота с крышкой — 430 мм.

Сотейники. Сотейники (рис. 65, 66) предназначены для приготовления соусов, подливок, пассерования овощей. Они представляют собой мелкие кастрюли с соотношением диаметра к высоте 2,5:1 и с одной длинной ручкой. Сотейники начиная с объема 3 л имеют с противоположной стороны дополнительную ручку. Сотейники изготавливают сварными из нержавеющей стали, штампованными и литыми — из алюминия.

Изделия из нержавеющей стали и литые из алюминия полируются, а штампованные из алюминия алюминия подвергаются травлению. У литых сотейников

Рис. 66. Сотейник штамис из алюминия вместимостью

ручки сотейников шт. ются из листового алюм толщиной 3,5 мм.
Основные размеры и п

метры изделий см. ниже.

Казаны. Казаны использум ся для приготовления напональных блюд (плова и добрическую емкость. Казаны свыше б л выпускают ческой формы изготавливая

Сотейники

из алюминия: Мамиования

Нержавеющей стали

Высота, крышкой, мм 130 180 1,7 1,2 1,3 1,7 2,1 2,5 1,2 2,1 2,5 0,25 0,36 0,45 0,55 1,60 1,75 1,90 1,80 1,75 1,90 1,80 1,1,4		
180 0,7 155 0,9 150 1,2 210 0,8 240 1,3 274 1,7 120 1,3 130 0,25 0,36 0,45 0,55 0,81 0,98 1,2	Зысота, крышкой, мм	Macca, Kr
	180 155 150 210 240 230 274 120 130 140 150 160 175 190	0,9 1,2 0,8 1,3 1,7 2,1 2,5 0,25 0,36 0,45 0,81 0,98 1,2

тоит из нижней авной обечайки отверстиями (до е устанавливаютодин на другой. бжены плотной кой. Иногда касуются трубчатым телем.

азмеры каскана: а — 264 и 324 мм; кастрюли не мемм; расстояние ами — не менее а вставной обеа вставной обеа с крышкой —

Сотейники (рис. дназначены для соусов, подливок, вощей. Они предой мелкие касошением диаметра и с одной длинотейники начиная имеют с протитороны дополниу. Сотейники иззварными из нерштамповани — из алюминия. нержавеющей из алюминия штампованные из двергаются травитых сотейников

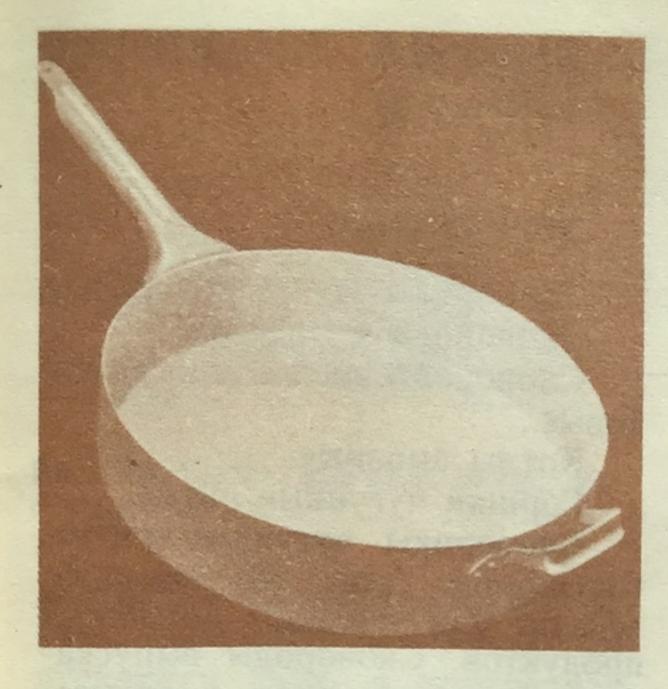


Рис. 66. Сотейник штампованный из алюминия вместимостью 15 л

дно толще, чем стенки обечайки.

Ручки сотейников штампуются из листового алюминия толщиной 3,5 мм.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Казаны. Казаны используются для приготовления национальных блюд (плова и др.). Они представляют собой полусферическую емкость. Казаны объемом до 6 л выпускаются штампованными из алюминия. Казаны свыше 6 л полусферической формы изготавливают

литьем из чушкового алюминия. Штампованные казаны имеют две симметрично расположенные ручки по бокам корпуса и отбортовку верхнего края. Штампованные изделия подвергаются травлению.

Основные размеры и параметры штампованных изделий:

Вмести-	Диаметр,	Высота,	Масса,
2	200	110	0,55
3,5	240	130	0,98
5	260	140	1,1
6	280	150	1,3

Судок для переноски пищи. Судки используются в основном для разносной торговли обедами. Судок (рис. 67) комплектуется тремя или двумя алюминиевыми штампованными кастрюлями одного диаметра, но разной высоты, крышками и кронштейном-ручкой с прижимной пружиной. Кастрюли фиксируются одна на другой. Фиксация обеспечивается направляющими кронштейна и специальной отбортовкой в верхней части кастрюль. Герметизация дости-

Сотейники	Вмести- Диаметр корпуса, мм	Высота корпуса,	Толщина		Масса,	
		MM	стенки,	дна, мм		
Из нержавеющей стали	2	180	100	1,2	2	0,8
	4	220	120	1,2	2 2	1,3
The second course of the second	8	300	120	1,2	2	2,2
Из алюминия:			at little	198		2020
штампованные	2,5	180	100	2	2	0,55
	3,5	200	110	2	2	0,65
	4,5	220	120	2 2	2	0,9
	6	240	135	2	2	1,25
	8	260	150	2	2	1,65
	15	340	165	2	2	3,1
литые	2	205	77	3	5	1,1
	4	260	98	4	6	1,1
	6	297	106	4	6	2,1
	8	309	135	4	8	2,6
	10	345	131	4	8	3,0



Рис. 67. Судок для переноски пищи

гается с помощью пружины, расположенной под ручкой и прижимающей крышку и дно верхней кастрюли к отбортовке нижней.

Основные размеры и параметры изделия:

Изделия	Вмести- мость, л	Высота корпу- са, мм	Диа- метр корпу- са, мм
Нижняя каст- рюля Средняя кастрюля Верхняя кастрюля	1,5 2,5 3,5 1,2 1,8 2,5 0,8 1,2 1,8	100 125 140 80 90 100 60 60 70	140 160 180 140 160 180 140 160 180

ПОСУДА ЧУГУННАЯ ЧЕРНАЯ

Ассортимент

Сковороды с прессом.

Сковороды литые многоячей-ковые.

Котлы вмазные.

Горшки чугунные литые.

Сковороды (рис. 68) предназначены для тепловой обработки продуктов. Сковороды выпускаются семи размеров с диаметром: 168, 195, 224, 252, 290, 320, 340 мм. Они изготавливаются с одним или двумя сливами.

В связи с появлением новых видов оборудования для тепловой обработки продуктов применение сковород на предприятиях общественного питания ограничивается, однако они по-прежнему используются для приготовления заказных и фирменных блюд, при пассеровке, обжаривании.

Сковороды с прессом. Сковороды (рис. 69) предназначены

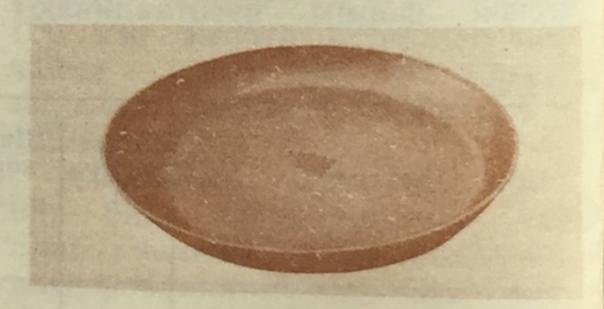


Рис. 68. Сковорода чугунная литая

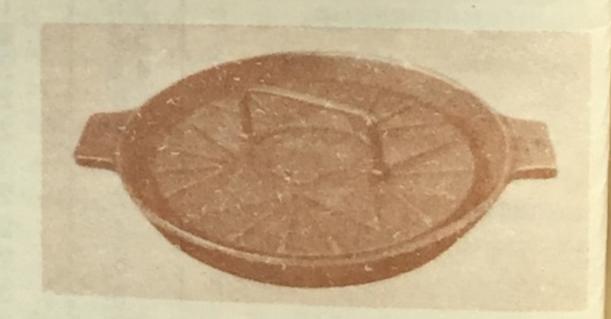


Рис. 69. Сковорода с прессом четырехпорционная

РИС. 70. Котел вмазной литой в стиностью 100 л

для приготовления цыплят табака. Сковороды с прессом выпускаются двух- и четырехпорпускаются двух- и четырехпорционными. Внутри сковорода ционными. Внутри сковорода преста с ручкой б кг. Диаметр четырехпорционной сковороды 440 мм. Масса пресса с ручкой 9 кг.

Сковороды литые многоячейковые. Сковороды предназначены для приготовления блюд из янц. Сковорода имеет семь круглых ячеек. Диаметр изде-

Скочены

Вмазные (рис. 70) применяются

литах, работающих на тверполусферическим диншем. Котлы

вмазные выпускаются вмегоршки чугунные

горшки и чугунные

выпускаются вмевыпускаются вмевыпускаются вмегоршки и чугунные

горшки и чугунные

горшки и чугунные

горшки и представполусферическим диншем. Котгоршки и чугунные

горшки и чугунные

горшки и представполусферическим диншем. Котгоршки и чугунные

горшки и представполусферическим диншем. Котгоршки и представгоршки и представгорш

H3 OHNHKOBAHHO

CTANIN HKOBAHHO

SAN C 380 H8 SAN HROBAHHO

SAN C 380 H8 SAN HROBAHHO

ARCHER

CONTRACTOR

CONTRAC

ЧУГУННАЯ

гунные литые. рессом. гые многоячей-

гунные литые.
68) предназвой обработки роды выпускаров с диамет224, 252, 290, и изготавливаи двумя сли-

влением новых ия для теплоодуктов примепредприятиях тания ограниони по-прежя для пригок и фирменных овке, обжари-

прессом. Ско-



чугунная литая



с прессом че-

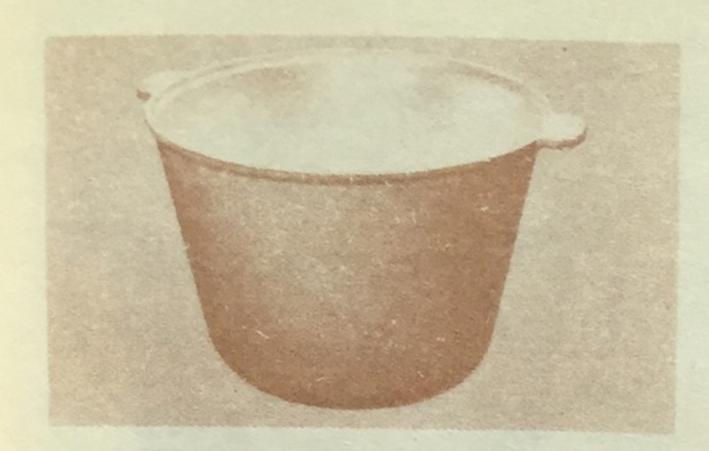


Рис. 70. Котел вмазной литой вместимостью 100 л

для приготовления цыплят табака. Сковороды с прессом выпускаются двух- и четырехпорционными. Внутри сковорода имеет ячеистую жарочную поверхность. Диаметр двухпорционной сковороды 290 мм. Масса пресса с ручкой 6 кг. Диаметр четырехпорционной сковороды 440 мм. Масса пресса с ручкой 9 кг.

Сковороды литые многоячейковые. Сковороды предназначены для приготовления блюд из яиц. Сковорода имеет семь круглых ячеек. Диаметр изделия 320 мм.

Котлы вмазные литые. Котлы вмазные (рис. 70) применяются в плитах, работающих на твердом топливе. Котлы представляют собой литые емкости с полусферическим днищем. Котлы вмазные выпускаются вместимостью 50, 60, 70, 100 и 160 л.

Горшки чугунные литые. Горшки из чугуна, или чугунки, выпускаются вместимостью от 1,5 до 8 л. Изделия после литья очищают от формовочной земли и литников пескоструйным аппаратом. Внутренняя поверхность некоторых изделий эмалируется.

ПОСУДА ИЗ ОЦИНКОВАННОЙ СТАЛИ

Посуда из оцинкованной стали изготавливается из листовой стали с защитным цинковым покрытием толщиной 0,8...1,2 мм.

Ассортимент посуды из оцинкованной стали состоит в основном из предметов хозяйственного обихода, которым на предприятиях общественного питания отведена вспомогательная роль.

Промышленность выпускает также рукомойники, корыта, ванны, но на предприятиях общественного питания эти изделия используются крайне редко.

Ассортимент

Ведро вместимостью 15 л без крышки.

Ведро вместимостью 12 л с крышкой.

Таз круглый вместимостью 11 л.

Таз овальный вместимостью 22 л.

Бак с крышкой и решеткой вместимостью 32 л.

Бак для питьевой воды с краном и крышкой вместимостью 40 л.

ПОСУДА СТАЛЬНАЯ ЭМАЛИРОВАННАЯ

Стальная эмалированная посуда изготавливается штампованная (цельнотянутая) из декапированной листовой стали с последующим эмалевым покрытием.

Для отделки изделий широко применяются цветные эмали и декалькомания. При всех внешних достоинствах эмалированная посуда имеет один существенный недостаток — хрупкость защитно-декоративного покрытия. По этой причине данная посуда на предприятиях общественного питания используется ограниченно.

Ассортимент

Бак наплитный с ручками. Бак для питьевой воды с крышкой и краном вместимостью 23 л.

Ведро с крышкой. Тазы. Миски. Лоток витринный. Окоренок витринный.

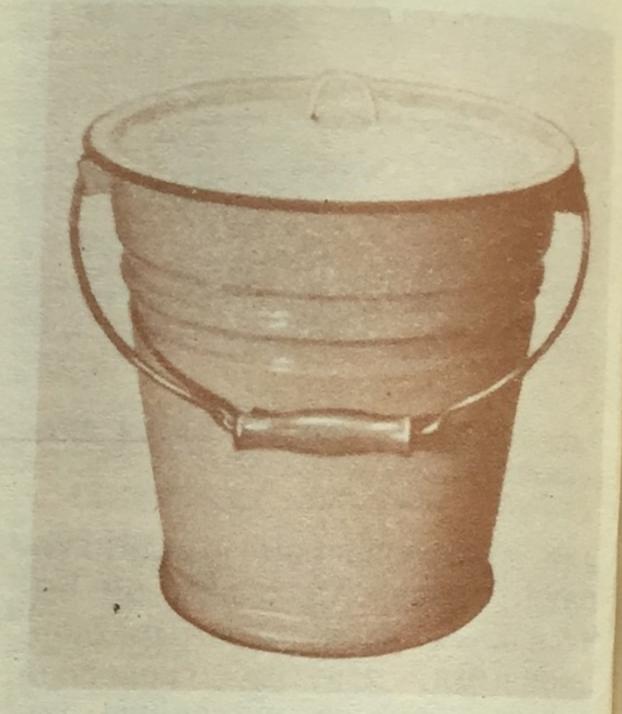
Чайники. Бак наплитный с ручками. Бак используется на предприятиях общественного питания при детских и дошкольных учреждениях для хранения соленых, кващеных овощей, сбора пищевых отходов, санитарной обработки спецодежды. Баки вместимостью 20 и 50 л изготавливаются из стального листа штампованием с последующим цветным эмалевым покрытием снаружи и белым эмалевым покрытием внутри. Изделия комплектуются крышками.

Основные размеры и параметры изделий:

Вмести-	Диаметр,	Высота,	Масса,
20	300	250	3,0
50	440	365	6,7

Бак для питьевой воды с крышкой и краном. Бак используется на предприятиях общественного питания, в местах массового скопления людей (вокзалы, аэропорты, учреждения) для хранения питьевой воды.

Бак для питьевой воды с краном имеет цилиндрическую форму, снабжен двумя ручками и крышкой. В нижней части бака вмонтирован пробковый кран. Основные размеры и параметры изделия: вместимость — 23 л; диаметр — 280 мм; высота — 270 мм; диаметр сливного отверстия — 4...6 мм; расстояние от днища до сливного отвер-



Вис. 71. Ведро с крышкой

стия — 70...75 мм; масса — 3,4 кг.

Ведро с крышкой. Ведра (рис. 71) выпускаются вместимостью 12 л, имеют коническую форму. Основные размеры и параметры изделия: верхний диаметр — 280 мм, нижний диаметр — 200 мм; высота — 280 мм; масса — 2,3 кг.

Тазы. Тазы эмалированные (рис. 72) выпускаются двух размеров: диаметром 400 и 500 мм, высотой 130 и 160 мм, массой 1,1 и 2,5 кг.

Миски. Миски эмалированные выпускаются семи размеров: диаметром 160, 180, 200, 220, 240, 280, 320 мм, высотой от 50 до 95 мм и массой соответственно 175, 200, 240, 315, 380, 450, 670 г.

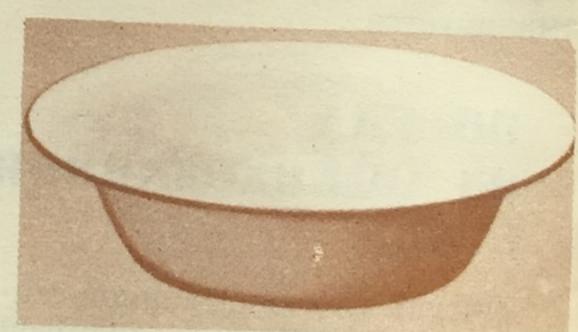


Рис. 72. Таз эмалированный

Рис. 73. Лоток витринный.

Лоток витринный.

Лоток витринный.

Лоток витринный.

(рис. 73) выпускается двух 425 меров: длиной 320 и 425 мм, виринной 210 и 320 мм, виринной 25 мм и массой 1,0 и 1,3 той 25 мм и массой 1,0 и 1,3 той 25 мм и массой 1,0 и 1,3 мм (рис. 74) представляет нок (рис. 74) представляет бой емкость продолговатой бой емкость продолгов

Основные размеры и па метры изделия: длина — 375 и ширина — 238 мм; высота пер него бортика — 82 мм, высо заднего бортика — 117 мм, ма са — 2,0 кг.

ками.





крышкой

мм; масса-

рышкой. Ведра скаются вместиимеют коничесновные размеры зделия: верхний мм, нижний диаим; высота — 2,3 кг.

эмалированные каются двух разом 400 и 500 мм, 160 мм, массой

жи эмалированя семи размеров: 180, 200, 220, мм, высотой от и массой соот-200, 240, 315,



гированный

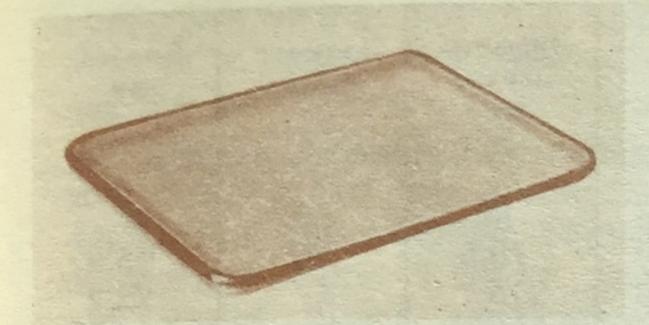


Рис. 73. Лоток витринный

Лоток витринный. Лоток (рис. 73) выпускается двух размеров: длиной 320 и 425 мм, шириной 210 и 320 мм, высотой 25 мм и массой 1,0 и 1,8 кг.

Окоренок витринный. Окоренок (рис. 74) представляет собой емкость продолговатой формы с разновысокими бортиками.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 375 мм; ширина — 238 мм; высота переднего бортика — 82 мм, высота заднего бортика — 117 мм, масса — 2,0 кг.



Рис. 74. Окоренок витринный



Рис. 75. Чайники эмалированные

Чайники. Чайники эмалированные (рис. 75) на предприятиях общественного питания используют только большой вместимостью — 7 л. Изделия имеют цилиндрическую форму диаметром 220 мм и высотой 200 мм. Масса чайника 1,5 кг.

ПОСУДА ОДНОРАЗОВОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ

Посуда одноразового пользования до недавнего времени имела ограниченное применение по экономическим соображениям, однако появление новых материалов, совершенствование технологических процессов производства изделий посуды позволило удешевить ее до оптимально допустимого уровня стоимости.

Промышленность поставляет предприятиям общественного питания посуду одноразового пользования, изготовленную из картона, полимеров и алюминиевой фольги.

Полимерная посуда одноразового пользования производится из полистирола ударопрочного марки У1М-0503 ОСТ 6-05-406—80.

Полимерные стаканчики поставляются с рисунком и в «белье». Полимерные тарелки разового пользования имеют круглую и прямоугольную форму. Тарелки изготавливаются в «белье».

Основные размеры стаканов и тарелок круглых см. на с. 40 вверху.

Основные размеры тарелок прямоугольных см. на с. 40 внизу.

Из алюминиевой фольги изготавливают тарелочки, которые используются для подачи заливных и других блюд. Изделия выпускаются круглой, овальной и прямоугольной формы.

Наименование изделий	Артикул	Диаметр верха, мм	Диаметр дна, мм	Высота,
Стакан Стакан Тарелка круглая Тарелка круглая	9-111-07-p 9-111-05-p 9-211-08-p 9-211-05-p	80 70,5 215 150	52 45 —	107 95,5 22,2 16,8

На предприятиях общественного питания широко используются круглые тарелочки диаметром 125 мм и высотой 22 мм.

Посуда одноразового пользования из бумаги и картона изготавливается из коробочного картона марки В и Г. В общественном питании используются стаканчики № 4 и 5 вместимостью 200 г, а также мелкие тарелки. Стаканчик № 4 применяется для холодной воды. Стаканчик № 5 изготавливается из ламинированной бумаги, поэтому может использоваться для подачи горячих напитков. Основные параметры этих стаканчиков аналогичны параметрам полимерных стаканчиков.

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ СТОЛОВЫЕ ПРИБОРЫ

Металлические столовые приборы включают ножи, вилки, ложки, чайные ложки и столовые принадлежности. К столовым принадлежностям относятся щипцы для сахара, щипцы для орехов, консервовскрыватели, штопоры, лопатки для тортов.

Столовые ножи, вилки, ложки изготавливаются методом горячей или холодной штамповки из нержавеющей стали и мельхиора. Столовые приборы из алюминия изготавливают методом штамповки или отливки.

Столовые приборы выпускают цельнометаллические и комбинированные. Цельнометаллические изделия выполнены из единой заготовки. В комбинированных изделиях клинковая часть изготавливается штамповкой или ковкой, а на клинок насаживается ручка из пластмассы, слоновой кости, рога или цветных металлов.

Ручки ножей, вилок, ложек украшают рельефным рисунком с помощью штамповки, гравировки, ковки, чеканки, резьбы.

Ассортимент

Ножи столовые. Вилки столовые. Ложки столовые и чайные. Щипцы для сахара. Щипцы для орехов. Консервовскрыватель.

Ножи столовые. Ножи (рис. 76) с обычным клинком изготавливают длиной 175...220 мм и с укороченным клинком длиной не менее 70 мм.

По назначению столовые ножи делятся на обычные (большие), десертные (средние) и детские (малые). В ассортимент столовых ножей входят также

MIN SOLIT FROM S
MU 22XVI IN THE STATE
of your william to the
жей закруго голо ножа из
M AVDON - WINE - MON
notival a tess
от повреждениеет меет от повреждением турешкой для масла имеет турешкой нагион как у турешкой нагион сырного ножа из
THE TARREST OF THE CO.
OI JOETA TOTAL
для масла у турска на нагно, как у турска на нагно, как у турска на нагно с тремя р
1111 -011
Ar & Kan - any
artille artille
1131 III ALMHUI -OMM
TAK COT A TUCON
WINHOUN THE CALL
Will a dalling
THE THE WAY THE
nalnu vinihun
изгиб, как от ножи р клинок сырного тремя р ратный изгиб с тремя р на конце, клинок ножи мона имеет тонкое лезвик мона имеет тонкое лезвик
TO NOTHER TO THE TOTAL TO THE TOTAL
на конце, мона имеет тонкое аксомкой нистой режущей кромкой нистой режущей кромкой на
THEEL THE MANAGEMENT
MUHA HIM
Mon a sowvillen of
TOTAL DEM
нистой режущей кром рожковой вилкой на рожковой вилкой для
anou Bhillion
nowkobun - 110
DOWN TO THE TANK IN THE
Townell HOMES
рожковой вили для ф Клинки ножей для кольеобр имеют узкую кольеобр
WIND WILDOW
WONT YSAYN
MMCIO!
220CTUCHILLIA
WOUNT C SHOOT
форму с заостренным к
The UKIN BOILLINGE
Для икры выпускается
лопатка (рис. 77).
JOHATKA LUNC. 111.
Monday II

Вилки столовые. Вилки 178) выполняются в едином оф млении с ножами. Вилки вы скают большие, средние (дестные) и детские. Штамповани вилки из нержавеющей старабочей частью.

Пронзводят вилки для рым (с четырьмя широкими рожкими), для консервов, для ци русовых (рис. 79) (с двумя у ложки столовые и чайны оформлением как у вилки оформлением ручки. Ложки подразделяются на столовые и чайны подразделяются на столовые разливають, кофейные, для со ного при сахара. Пля кольки и предназначають и соусные кового сахара и предназначають кового сахара и предназначеные кового сахара и

Наименование изделий	Артикул	Длина, мм	Ширина,	Высота,
Тарелка	9-211-07-p	150	150	16,8
Тарелка	9-211-10-p	205	205	22,3

наметр	Высота, мм
52 45 —	107 95,5 22,2 16,8

вые приборы из отавливают метоки или отливки. приборы выпускаллические и комдельнометалелия выполнены отовки. В комбиделиях клинковая ивается штамповой, а на клинок ручка из пластой кости, рога или лов.

ей, вилок, ложек ьефным рисунком гамповки, гравичеканки, резьбы.

ент

овые.
овые.
овые и чайные.
сахара.
орехов.
крыватель.
овые. Ножи (рис.
овые. Ножи изгоим клинком изгоной 175...220 мм и
и клинком длиной

м. ению столовые ноа обычные (больные (средние) и ные в ассортимент кей входят также

Ширина,	Высота,
150 205	16,8 22,3

ножи для масла, фруктов, сыра, лимона и икры. Все они отличаются от обычных ножей формой клинка. Клинки обычных ножей закруглены на конце для предохранения глазури тарелок от повреждения. Клинок ножа для масла имеет характерный изгиб, как у турецкой сабли, клинок сырного ножа имеет обратный изгиб с тремя рожками на конце, клинок ножа для лимона имеет тонкое лезвие с волнистой режущей кромкой и трехрожковой вилкой на конце. Клинки ножей для фруктов имеют узкую копьеобразную форму с заостренным концом. Для икры выпускается ножлопатка (рис. 77).

Вилки столовые. Вилки (рис. 78) выполняются в едином оформлении с ножами. Вилки выпускают большие, средние (десертные) и детские. Штампованные вилки из нержавеющей стали изготавливаются с укороченной рабочей частью.

Производят вилки для рыбы (с четырьмя широкими рожка-ми), для консервов, для цитрусовых (рис. 79) (с двумя узкими рожками).

Ложки столовые и чайные. Ложки (рис. 80) изготавливают с одинаковым, как у вилки, оформлением ручки. Ложки подразделяются на столовые, десертные, детские, чайные, для заварки чая, кофейные, для соли, горчицы, варенья, сахара, разливательные и соусные.

Щипцы для сахара. Щипцы подаются при сервировке чайного стола и предназначены для колки сахара. Существуют щипцы для извлечения кускового сахара из сахарницы.

Щипцы для колки сахара изготавливают методом ковки. Режущие кромки щипцов затачивают. Щипцы производят из инструментальной стали, их подвергают хромированию.

Щипцы для извлечения сахара штампуют из тонколистовой нержавеющей стали, на

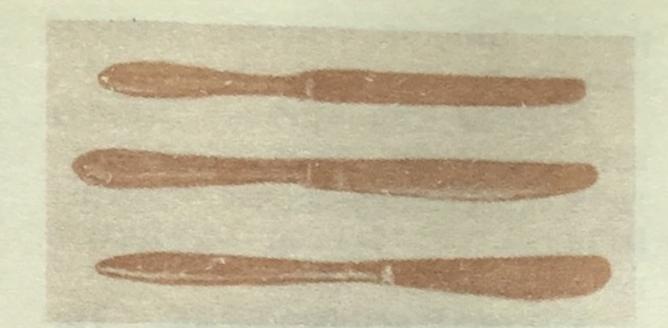


Рис. 76. Ножи столовые обычные

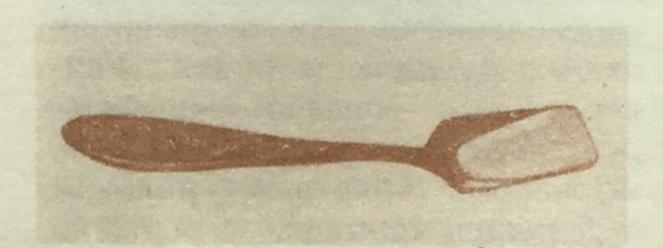


Рис. 77. Нож-лопатка для икры

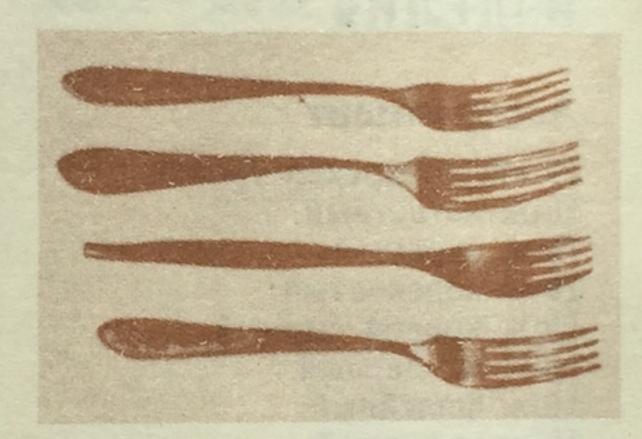


Рис. 78. Вилки столовые обычные

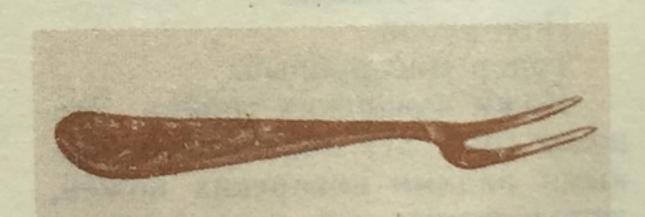


Рис. 79. Вилка для цитрусовых

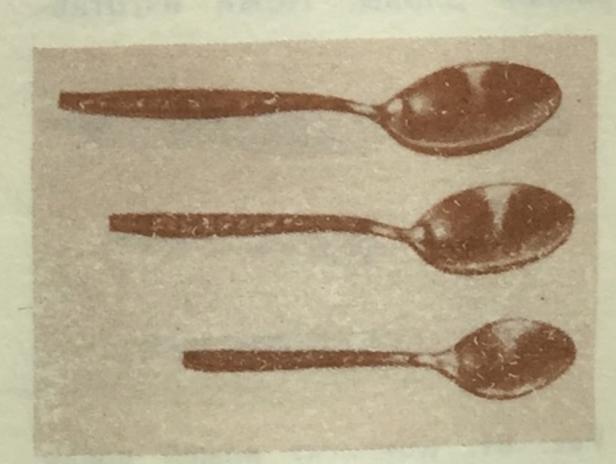


Рис. 80. Ложки столовые обычные

ручки щипцов наносят рифле-

ный узор.

Щипцы для орехов. Щипцы изготавливают из цветных металлов и стали кованые и литые. Щипцы для орехов украшают

рельефным рисунком.

Консервовскрыватель. На предприятиях общественного питания используются универсальные консервовскрыватели с приспособлениями для открывания любых бутылок и банок. Универсальные консервовскрыватели снабжены упором, ножом, штопором, обкатным роликом с режущей кромкой.

НОЖЕВЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Ассортимент

Ножи поварская тройка. Нож котлетный. Нож овощной. Нож коренчатый. Нож кривой сырный. Нож колбасный. Нож филейный. Нож калачный. Ножи хлеборезные. Нож рыбный. Нож мясницкий. Нож-рубак.

Топор мясорубный. Ножи поварская тройка. Эти ножи (рис. 81) являются основными видами поварских ножей, используемых на предприятиях общественного питания. Комплект состоит из трех ножей разной длины. Ножи изготав-

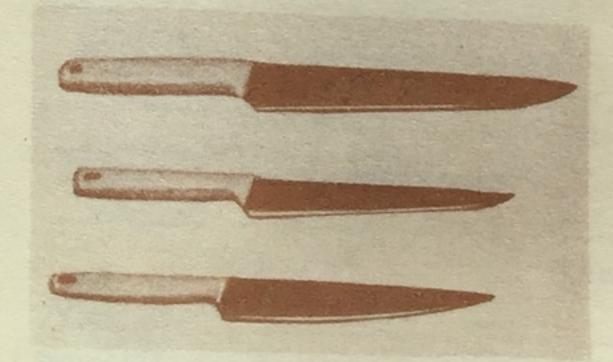


Рис. 81. Комплект ножей повар-

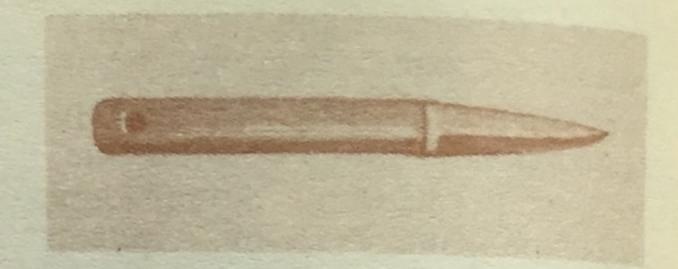


Рис. 82. Нож овощной



Рис. 83. Нож коренчатый

ливаются из инструментальной стали марки 65Х13 методом горячей штамповки или ковки. Ручки ножей изготавливаются из древесины твердолиственных пород или специальных ударопрочных полимеров марки АБС-2020 и др. Конфигурация клинков у ножей поварская тройка сложна. Они имеют клиновидную форму с односторонней заточкой в тыльной части клинка, а в начальной части ручки имеется упор «притин», препятствующий соскальзыванию руки на лезвие. Ручка и клинок сбалансированы.

Нож котлетный. Нож состоит из массивной металлической болванки прямоугольной формы с двусторонней заточкой и ручки. Котлетным ножом отбивают мясо и формуют мясные полу-

фабрикаты.

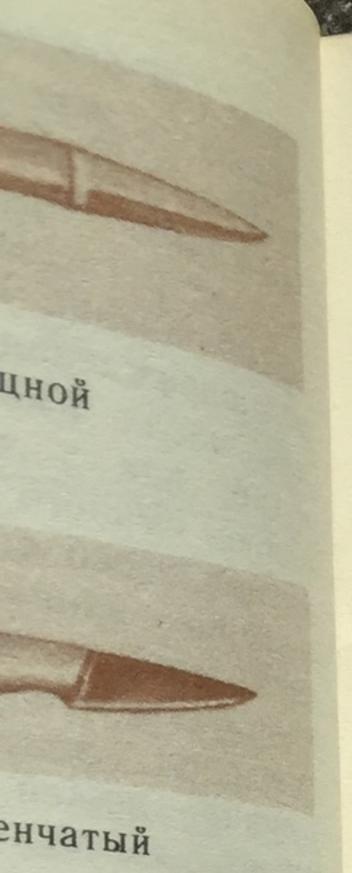
Нож овощной. Этот нож (рис. 82) небольшого размера с односторонней заточкой клин-ка, который примерно равен длине ручки.

Коренчатый нож. Нож (рис. 83) состоит из короткого клинообразного клинка длиной 50...
...60 мм с острым концом и ручки длиной 110...120 мм. Для надежной фиксации в руке ручка ножа в месте выхода клинка имеет овальную выемку по профилю указательного пальца.

Рис. 84. Топор мясорубны

Клинообразный острый лезвия необходим для вы глазков корнеплодов.

Названия остальных вых изделий говорят



нструментальной 65Х13 методом ВКИ ИЛИ КОВКИ. изготавливаются вердолиственных иальных удароров марки АБСригурация клиноварская тройка меют клиновиддносторонней заой части клинка, й части ручки притин», препятільзыванию руки а и клинок сба-

ый. Нож состоит металлической металлической угольной формы заточкой и руч заточкой отбивают ножом отбивают мясные полутиясные полутиясные

ной. Этот нож льшого размера льшого размера и заточкой клинпримерно равен примерно (рис.

нож. Нож (рис. нож. Нож клино-короткого клино-клиной больного клино-клиной больного клино-клином и ручка о мм. Для надежа ручка о выемку по про-се выемку пальца. Тельного гельного

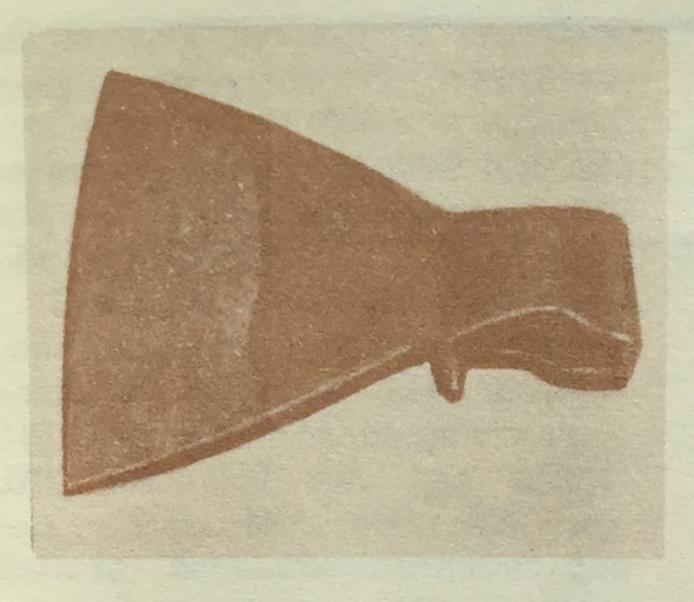


Рис. 84. Топор мясорубный

Клинообразный острый кончик лезвия необходим для вырезания глазков корнеплодов.

Названия остальных ножевых изделий говорят об их

назначении, поэтому их описание в справочнике не приводится.

Топор мясорубный. Топор (рис. 84) изготавливается методом литья в кокиль из стали марок У8, У8А, У9А. Отливка зачищается механическим способом. Верхняя часть топора (обух) имеет проушину для насадки на топорище. Нижняя часть топора (полотно) подвергается закалке с отпуском, шлифовке и заточке под углом более 30°.

Основные размеры и параметры изделия: длина режущей части — 240 мм; высота топора — 265 мм; длина обуха — 70 мм; ширина обуха — 43 мм; масса — 2,6 кг.

ИНВЕНТАРЬ

Инвентарь — это совокупность различных предметов хозяйственного обихода и производственного назначения.

По виду материала инвентарь бывает: из древесины; из нержавеющей стали; из алюминия; из черных металлов; из пластических масс и других химических материалов.

По назначению инвентарь группируют на: инвентарь для повара-кондитера; инвентарь для разделки мяса, рыбы, овощей; поварской инструмент; термосы и термоконтейнеры; инвентарь торговый.

ИНВЕНТАРЬ из древесины

Ассортимент

Метр брусковый. Вешалки-плечики. Поддон плоский деревянный. Доска разделочная торцовоовальная.

Стул для разруба мяса. Скалка кондитерская. Поднос шпоновый. Веселки деревянные. Лопатки для зачистки бочек. Доска разделочная гастрономическая.

Доска разделочная гастрономическая шпоновая.

Доска для резки лимонов. Лопатка бордюрная.

Кисть для смазывания кондитерских изделий.

Метр брусковый. Метр предназначен для отмеривания тканей и других материалов. Метры изготавливаются из древесины твердолиственных пород. Древесина должна быть без несросшихся сучков и высушенная до влажности не более $8 \pm 2\%$. Готовые изделия маркируются клеймом Государственной поверочной инспекции. Не реже одного раза в год метры, находящиеся в эксплуатации, подвергаются поверке. Поверхность метров лакируется. Торцы каждого изделия заделываются стальными наконечниками из стальной холоднокатаной ленты. На наконечниках не должно быть раковин, вмятин и следов коррозии. На обеих сторонах метра наносятся деления и цифры. Цена деления 0,5 см. Началом и концом шкал являются торцы изделия. Шкалы имеют полусантиметровые, сантиметровые и десятисантиметровые деления.

Размеры метра брускового: ширина — 35 мм, толщина — 8,0 мм.

Вешалки-плечики. Вешалки предназначены для навешивания швейных и трикотажных изделий на вешала и кронштейны при реализации, а также при транспортировке одежды.

320, 360, 380 MM; ALTH 83

77HX - 400, 440, 480, 520

Высота вешалок-плечиков

детской одежды в месте к

ления крючка может колеба

от 90 до 120 мм, взрос

я резки лимонов. ордюрная.

смазывания кон-

ковый. Метр пред-

отмеривания тка-

материалов. Метры тся из древесины ных пород. Древебыть без несроов и высушенная и не более $8 \pm 2\%$. елия маркируются сударственной поспекции. Не реже в год метры, наэксплуатации, подверке. Поверхность уется. Торцы кажзаделываются наконечниками из однокатаной ленты. никах не должно I, вмятин и следов а обеих сторонах сятся деления и деления 0,5 см. онцом шкал являизделия. Шкалы антиметровые, сани десятисантимет-

я. метра брускового: мм, толщина —

ллечики. Вешалки на для навешивания трикотажных издетрикотажных при кронштейны а также везовке одежды.

шалки для детской и взрослой одежды выпускаются девяти типов. Они могут быть с нижней горизонтальной планкой или без нее, с брюкодержателем или юбкодержателем.

Размеры вешалок-плечиков определяются в зависимости от размеров одежды: для детей — 240, 280 мм; для подростков — 320, 360, 380 мм; для взрослых — 400, 440, 480, 520 мм. Высота вешалок-плечиков для детской одежды в месте крепления крючка может колебаться от 90 до 120 мм, взрослой одежды — от 120 до 170 мм.

Вешалки-плечики изготавливаются из древесины хвойных и лиственных пород, лущеного шпона, древесно-стружечных масс, пропитанных синтетическими смолами, и полиэтилена низкого давления (высокой плотности).

Деревянные вешалки-плечики тщательно шлифуются и покрываются нитроцеллюлозным лаком или эмалями. Сборка изделий и крепление деталей осуществляются с помощью шипов и синтетических клеев. Для изготовления крючков используется низкоуглеродистая проволока диаметром 3,5...4,5 мм. Крючок должен выдерживать груз массой не менее 10 кг. Допускается свободное вращение крючка в изделии. Крючки никелируются.

Поддон плоский деревянный. Поддон предназначен для пакетирования, механизированного перемещения, многоярусного складирования пакетированных и штучных грузов в складских помещениях и кладовых.

Международным стандартом определены следующие размеры поддона: 1200 × 800 мм.

По конструкции поддон является двухнастильным и четырехзаходным, что позволяет захватывать его вилами погрузчика с любой стороны.

На предприятиях общественного питания поддоны также мо-



Рис. 85. Доска торцово-овальная

гут быть использованы как под-товарники.

Доска разделочная торцовоовальная. Доска (рис. 85) предназначена для разделки на куски мяса, птицы, рыбы и др. Доска торцово-овальная изготавливается из древесины твердолиственных пород и березы. Она представляет собой изделие овальной формы, склеенное из отдельных брусков, обращенных торцами к рабочей поверхности. Влажность древесины, предназначенной для изготовления досок, не должна превышать $8 \pm 2\%$. По периметру доска укрепляется обручем, стягиваемым винтом. Для обруча и винта используют нержавеющую сталь.

Бруски в изделии набираются таким образом, чтобы клеевые швы соседних рядов в продольном направлении не совпадали. Для склеивания брусков применяется клей, приготовленный из карбамидных смол.

Для повышения эксплуатационных свойств доски пропитываются пищевым растительным маслом.

Доски выпускаются трех типоразмеров:

Тип	Длина, мм	Шири- на, мм	Толщи-	Масса,
1 2 3	500	340	65	7,5
	700	400	70	8,7
	900	500	70	10,0

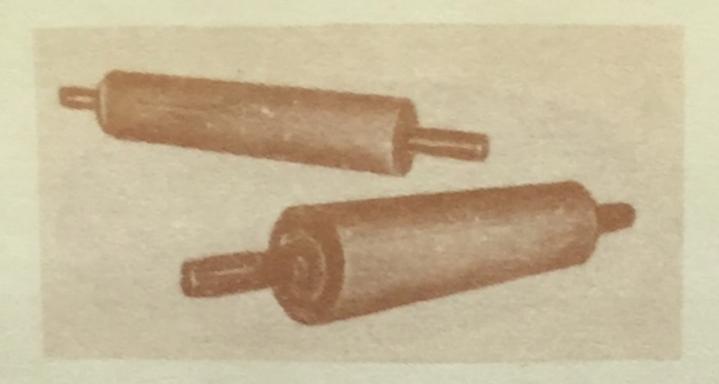


Рис. 86. Скалки кондитерские

Стул для разруба мяса. Стул предназначен для разруба мясных туш и полутуш. Он изготавливается из древесины твердолиственных пород. Кряж стула упрочняется обручем из легированной стали. Влажность древесины в готовом изделии не должна превышать 12%. Кряж набирается из брусков одинакового размера.

Волокна у двух прилегающих брусков должны быть направлены в разные стороны, а каждый брусок одного ряда должен перекрывать два бруска следующего ряда.

Рабочая поверхность стула шлифуется. По верхней кромке изделия снимается фаска. Допускается изготовление кряжей из целого куска дерева.

Готовый кряж надежно крепится к металлической скамейке, которая изготавливается из толстолистовой стали и труб. К скамейке приварены две ручки для переноски стула.

Стулья для разруба мяса выпускаются прямоугольной и круглой формы в зависимости от формы кряжа.

Размеры и параметры стула: круглой формы — диаметр 600 мм, прямоугольной формы — 500 × 500 мм; высота — 800...900 мм; масса — 60...70 кг.

Скалка кондитерская. Скалка (рис. 86) представляет собой деревянный цилиндр с вращающимися пластмассовыми ручками в торцах изделия. Деревянный цилиндр выполняется из древесины твердолиственных пород или набирается из планок древесины одной породы, клеенных клеем на основе карбамидных смол. Для облегчения вращения катка ручки в скалке устанавливаются на подшипниках.

Рабочая поверхность катка тщательно шлифуется.

Скалки кондитерские изготавливаются двух размеров. Длина катка может быть 365 и 545 мм. Диаметр катков 60 мм, масса изделий соответственно 3,2 и 4,5 кг.

Поднос шпоновый. Поднос предназначен для разноса пищи в посуде или упаковке.

Подносы изготавливаются из отходов лущеного шпона древесины твердолиственных пород. Пакет для заготовки формируется из трех слоев лущеного шпона и верхнего и нижнего бумаги текстурной слоев с рисунком. Собранный пакет пропитывается синтетической смолой на бакелитовой основе. Поднос формуется прессованием в нагретом состоянии. После обрузаготовка прессования бается по всему периметру. Кромки шлифуются. Ширина, плечиков в подносе должна быть одинаковой по всему периметру и равняться 8...10 мм. Масса изделия 250—300 г. Подшпоновые выпускаются носы двух размеров.

Основные размеры изделий приведены ниже.

Изделия	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Толщина, мм
Подносы малые	475	335	15	3,5
Подносы большие	605	420	20	4,0

Рис. 88. Веселка длиной 400 м Веселки деревянные. Веселия (рис. 87, 88) предназначения кидких для перемешивания жидких продуктов. Он изготавливаются из древесиным лиственных пород. Влажности древесины не должна превышать 12%. Готовые изделия тщательно шлифуются и мартивательно шлифуются и мартивательн

Веселки изготавливают пяти основные размеры изделий:

представляет сопредставляет соий цилиндр с врапластмассовыми рцах изделия. Деиндр выполняется прается из планок ирается из планок ной породы, клееноснове карбамидия облегчения враручки в скалке тся на подшипни-

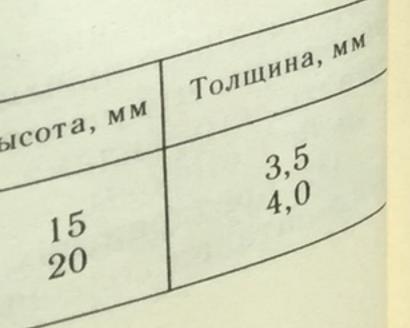
поверхность катка

двух размеров. может быть 365 и метр катков 60 мм, ий соответственно

ипоновый. Поднос для разноса пищи упаковке.

изготавливаются из

еного шпона древелиственных пород. аготовки формирух слоев лущеного рхнего и нижнего бумаги стурной Собранный пакет ся синтетической акелитовой основе. уется прессованием состоянии. После обрузаготовка му периметру. Кроотся. Ширина, пленосе должна быть всему перивняться 8...10 мм. ия 250—300 г. Подовые выпускаются размеры изделий



иже.



Рис. 87. Веселка длиной 1200 мм



Рис. 88. Веселка длиной 400 мм

Веселки деревянные. Веселки (рис. 87, 88) предназначены для перемешивания жидких и пастообразных продуктов. Они изготавливаются из древесины лиственных пород. Влажность древесины не должна превышать 12%. Готовые изделия тщательно шлифуются и маркируются.

Веселки изготавливают пяти типов.

Основные размеры изделий:

Типы	Длина,	Шири-	Толщина,
веселок	мм	на, мм	мм
1 2 3 4 5	1200 950 500 400 450	100 85 55 70 40	23 23 23 23 23 23

Лопатки для зачистки бочек. Лопатки предназначены сбора остатков пищевых жиров и сметаны, образующихся на стенках тары. Лопатка представляет собой резиновый скребок с деревянной ручкой. Для изготовления лопаток используется листовая резина пищевых марок толщиной 5...8 мм и древесина твердолиственных пород влажностью не более 10%. Ручка лопатки имеет круглую форму диаметром 26 мм. Резиновый скребок вставляется в паз ручки и закрепляется клеем и шканта-



Рис. 89. Доска разделочная из твердых пород древесины

ми. Деревянные части лопатки шлифуются.

Лопатки выпускаются двух типов:

лопатки для зачистки бочек из-под жиров: длина общая — 490 мм, ширина скребка — 88 мм;

лопатки для зачистки бочек из-под сметаны: длина общая— 370 мм, ширина скребка—77 мм.

Доска разделочная гастрономическая. Доска разделочная гастрономическая (рис. 89) предназначена для разделки, нарезки и обработки мяса, рыбы, овощей и других продуктов. Доски изготавливаются из целого куска или выпиливаются из плашек древесины твердолиственных пород и березы. На изготовление досок идет древесина влажностью не более 8%. Поверхность изделий шлифуется, а кромки заоваливаются. Для повышения долговечности доски перед эксплуатацией пропитывают растительными маслами. Доски выпускаются трех типов.

Основные размеры изделий:

Типы	Длина, мм	Ширина, мм	Высота,
1 2 3	900	250	25
	700	250	25
	500	200	20

Доска разделочная гастрономическая шпоновая. Доска раз-

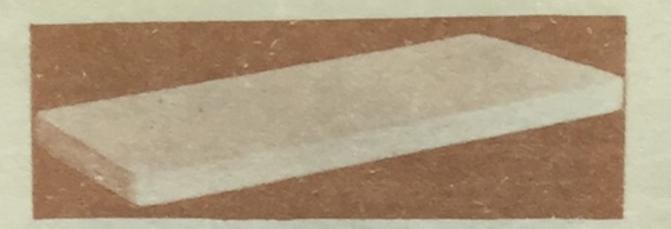


Рис. 90. Доска разделочная шпоновая

делочная гастрономическая шпоновая (рис. 90) предназначена для нарезки мяса, рыбы, овощей, хлеба и других продуктов. Доски выклеиваются из шпона древесины лиственных пород. Слои шпона чередуются с продольной и поперечной текстурой. Поверхности изделий шлифуются, углы заоваливаются.

Доски выпускаются трех типов.

Типы	Длина, мм	Ширина,	Высота,
1 2 3	500	200	20
	600	250	20
	700	300	40

Доска для резки лимонов. Доска предназначена для резки лимонов, сочных овощей и фруктов. Она имеет полукруглую форму. На срез доски с помощью двух штырей крепится лоточек из нержавеющей стали, служащий для сбора сока, выделяющегося в процессе резки.

Доски изготавливаются как из целого куска, так и из плашек древесины твердолиственных пород влажностью не более 8%. Для продления срока службы доски для резки лимонов пропитывают растительными маслами.

Размеры доски: длина — 250 мм, ширина с лоточками — 165 мм, высота — 40 мм.

Лопатка бордюрная. Лопатка предназначена для нанесе-



Термосы цельнометаль кие ТБ-2,5 н ТБ-4 («Темет» Рис. 91. Кисти для смазывания кондитерских изделий

Термос индивидуальный

Термос индивидуальный

циальный с сосудом Дья

Термос индивидуальный т

Термосы круглые вмен

Термосы групповые ТВА

Термосы квадратные вме

Термосы-термостаты вмеч

циальный ТИ-0,7.

вместимостью 0,7 л.

мостью 10, 20, 30 л.

TBH-12, TA-36, TH-36.

судковый.

ния рельефного рисунка на торцы тортов и пирожных при их приготовлении. Лопатки изготавливаются из древесины твердолиственных пород. На одной стороне лопатки выбирают бороздки с шагом 5 мм и высотой 5 мм, другую сторону оставляют гладкой. Готовое изделие шлифуют. Основные параметры и размеры лопатки: длина общая — 270 мм; длина осномостью 6, 12, 18, 24 л типа ТІ вания — 140 мм; ширина основания — 80 мм; толщина ломостью 12, 18, 24 л. патки — 10...12 мм; масса — 0,15 кг.

Кисть для смазывания кол. дитерских изделий. Кисть (рис. 91) используется для смазыва- жиром или яичным белком Более Более бали предистали из нерма н 91) используется для смазыва ния жиром или яичным белком выпекаемых изделий. Более удобны плоские кисти из натурального волоса. Кисть проклеивают и закрепляют ободком из белой жести. Стык ободка залли ллоские кисти и лоские кисть пром. и закрепляют ободком и лой жести. Стык ободка заклепывается, а заклепки пропаиваются. Ручка изготавливания или их пород, шлифуется и лаком. Представляет предста



и для смазывания кон.

ого рисунка на торпирожных при их ии. Лопатки изгоиз древесины тверх пород. На одной атки выбирают боагом 5 мм и высодругую сторону осдкой. Готовое издеот. Основные параиеры лопатки: длина 70 мм; длина осно-О мм; ширина осно-) мм; толщина ло-)...12 мм; масса -

я смазывания конвделий. Кисть (рис. уется для смазываили яичным белком Более изделий. кие кисти из натуоса. Кисть прокленепляют ободком из . Стык ободка заа заклепки про-Ручка изготавливаесины хвойных или город, шлифуется и

параметры изде- 240 мм; ширина ина — 5 мм; длина 5 мм; масса — не

ТЕРМОСЫ и термокон-ТЕЙНЕРЫ

Ассортимент

Термосы цельнометаллические из нержавеющей стали типа ТМ и ТШМ.

Термоконтейнер пищевой двухместный.

Термос-контейнер индивидуальный.

Термосы цельнометаллические ТБ-2,5 и ТБ-4 («Темет»).

Термос индивидуальный специальный ТИ-0,7.

Термос индивидуальный специальный с сосудом Дьюара вместимостью 0,7 л.

Термос индивидуальный трехсудковый.

Термосы круглые вместимостью 10, 20, 30 л.

Термосы групповые ТВА-12, TBH-12, TA-36, TH-36.

Термосы квадратные вместимостью 6, 12, 18, 24 л типа ТП-1.

Термосы-термостаты вместимостью 12, 18, 24 л.

Термоконтейнер ТТП-6м.

Термосы цельнометаллические из нержавеющей стали типа ТМ и ТШМ. Термос цельнометаллический из нержавеющей стали предназначен для кратковременного хранения в горячем состоянии продуктов или жидко-СТИ.

Термос представляет собой цельносварной сосуд с металлическими внутренней и внешней оболочками (колбами), из пространства между которыми откачивается воздух. Термосы выпускаются двух видов: с узким горлом для хранения жидкости (ТМ) и с широким горлом для хранения пищи (ТШМ). Промышленность производит термосы различной вместимости:

для жидкости — 1,0; 1,5; 2,0 л;

для пищи — 1,0; 1,5; 2,0 л. Падение температуры продукта после 20 ч хранения в термосе ТМ не должно превышать 40...45°С и в термосе ТШМ — 45...50 °С при условии, что первоначальная температура продукта будет не ниже 95°C, а температура окружающей среды — 15...20°С.

Температура наружной оболочки термосов после заливки горячей жидкости не должна превышать 30°С.

Детали термосов, контактирующие с жидкостями или пищей, должны быть изготовлены из материалов, обеспечивающих соблюдение санитарно-гигиенических норм хранения пищевых продуктов. Корпус термоса изготавливается из холоднокатаной нержавеющей стальной ленты марки 12X18H10T.

Термосы широкогорлый и узкогорлый комплектуются пробкой из полиэтилена и стаканомкрышкой из полиэтилена или

полипропилена.

Перед заполнением термосы должны тщательно промываться горячей водой. Незаполненные термосы рекомендуется хранить с неплотно завернутой крышкой. По согласованию с потребителями на термосы могут быть установлены кольца с ручками. Основные размеры и параметры изделий:

Термос ТМ для хранения жидкости

Вмести- мость, л	Диаметр, мм	Высота, мм	Масса,
1,0	96±5	300±20	1,0
1,5	120±5	300±20	1,4
2,0	120±5	350±20	1,6

Термос ТШМ для хранения пищи

Вмести-	Диаметр,	Высота,	Масса,
1,0	120±5	260±20	1,1
1,5	120±5	320±20	1,4
2,0	150±5	300±20	1,6

Термоконтейнер пищевой двухместный. Термоконтейнер (рис. 92) предназначен для хранения и транспортировки двух комплексных обедов в специальных судках.

Термоконтейнер представляет собой закрытую емкость, состоящую из корпуса и крышки, между которыми расположена уплотнительная прокладка. Корпус и крышка изготавливаются пустотелыми — их внутренние и наружные стенки соединены резиновыми обечайками. Термоизолятором в изделии является воздушное пространство между стенками корпуса и крышки. Крышка плотно прижимается четырьмя карабинами-застежками. Внутри термоконтейнера помещены два специальных судка, каждый из которых состоит из трех мисок (для первых, вторых и третьих блюд), соединенных держателями, и короба с крышкой для хлеба и столовых приборов. Снижение температуры пищи в верхних мисках за 2 ч хранения при температуре окружающего воздуха от—25°C до 45°C не должна превышать 45°С. Время хранения с момента закладки в термоконтейнер приготовленной горячей пищи не должно превышать 2 ч. Корпус термоконтейнера изготавливается из ударопрочного полистирола, а миски — из высоколегированной коррозионностойкой стали. Санитарная обработка изделий должна произ-



Рис. 92. Термоконтейнер пищевой двухместный

водиться в соответствии с сани. тарными правилами для предприятий общественного питания. Габариты термоконтейнера: 420 × 275 × 360 мм. Вместимость миски — не менее 0,5 л.

Термос-контейнер индивидуальный. Термос-контейнер предназначен для хранения и транспортировки комплексного обеда из трех блюд. Горячая пища размещается в трех мисках, собранных в единый герметичный судок, который помещается в термос-контейнер, закрывающийся сверху крышкой. Для переноски термоса имеется ручка. Крышка закрывается и затягивается, если ручку опустить вниз, а крышку расположить так, чтобы штыри, имеющиеся на ней, попали в пазы замков, прикрепленных к ручке. При подъеме ручки вверх крышка плотно прижимается к корпу-93) является изотермический су, гарантируя герметичность. широкогорлый сосуд с двойными Вместимость одной миски 0,5 л, оболочками. Для повышения масса термоса 3 кг. теплотехнических характеристик

PRC. 93. Tephoc eTenera success

Термосы цельнометалличе-

ские ТБ-2,5 и ТБ-4 («Темет»).

Термосы цельнометаллические

вместимостью 2,5 и 4.0 а пред-

назначены для кратковременно-

го сохранения температуры за-

Основным элементом (рис

з полости между оболочками

создается вакуум. Изотермиче-

ский сосуд изготавливается

вз полоднокатаной нержавею-

ливаемой в них жидкости.

Находящаяся в мисках пища с начальной температурой 90°C после 5 ч хранения при температуре окружающей среды ст 15°C до -10°C должна иметь температуру не ниже 55°C.

MANON O.5 MM. ACTAIN CHAPMANA Миски изготавливаются из нержавеющей стали марки 12X18Н9Т или 12X18Н10Т. Для изготовления корпуса и крышки применяется ударопрочный полистирол. Для обеспечения теплоизоляционных свойств термоса-контейнера пространство между внутренней и внешней оболочками корпуса и крышкой заполняется пенополистиролом. Внутренние поверхности корпуса и крышки при эксплуатации можно мыть теплой водой (не выше 60°С). Уход за емкостями для пищи аналогичен уходу за металлической посудой. Во избежание ухудшения эксплуатационных свойств не допускается мойка термоса-контейнера окунанием в жидкость. Изделие не должно подвергаться никаким механическим воздействиям.

соответствии с сани. равилами для пред щественного питания. термоконтейнера: 360 MM. BMecTH. и — не менее 0,5 л контейнер индиви-Термос-контейнер ен для хранения и оовки комплексного грех блюд. Горячая ещается в трех мисных в единый герудок, который помеермос-контейнер, зася сверху крышкой. оски термоса имеется ишка закрывается и я, если ручку опуа крышку располочтобы штыри, именей, попали в пазы икрепленных к ручке. ие ручки вверх крышрижимается к корпуируя герметичность. ь одной миски 0,5 л,

цаяся в мисках пища температурой 90°С хранения при темперажающей среды сталов 10°С должна иметь у не ниже 55°С.

оса 3 кг.

изготавливаются из цей стали марки или 12Х18Н10Т. Для я корпуса и крышки н ударопрочный по-Іля обеспечения тепнных свойств нера пространство тренней и внешней корпуса и крышкой н пенополистиролом. поверхности корпуса при эксплуатации гь теплой водой (не). Уход за емкостями аналогичен уходу за кой посудой. Во избедшения эксплуатацийств не допускается моса-контейнера оку кидкость. Изделие не одвергаться никаким сим воздействиям.



Рис. 93. Термос «Темет» вместимостью 4 л

Термосы цельнометаллические ТБ-2,5 и ТБ-4 («Темет»). Термосы цельнометаллические вместимостью 2,5 и 4,0 л предназначены для кратковременного сохранения температуры заливаемой в них жидкости.

Основным элементом (рис. 93) является изотермический широкогорлый сосуд с двойными оболочками. Для повышения теплотехнических характеристик в полости между оболочками создается вакуум. Изотермический сосуд изготавливается из холоднокатаной нержавеющей стали марки 12X18Н9Т толщиной 0,5 мм. Детали свариваются плазменной сваркой в углекислотной среде. Термос имеет герметичную крышку, фиксируемую двумя карабинами, и ручку для переноски. Корпус изделия выполнен из анодированного алюминия отделан декоративными синтетическими пленками.

Падение температуры жидкости, помещенной в термос, после 20 ч хранения не должно превышать 36°С для термоса вместимостью 4,0 л (ТБ-4) и 41°С для термоса вместимостью 2,5 л (ТБ-2,5) при условиях, что первоначальная температура жидкости будет не ниже 90°С, а температура окружающей среды, при которой будет эксплуатироваться термос, не ниже 15°С. Основные размеры и параметры термосов «Темет»:

Вмести-	Высота,	Диаметр,	Масса,
$2,5 \pm 0,1$	220	198	2,7
$4 \pm 0,1$	285	198	2,9

Термос индивидуальный специальный ТИ-0,7. Термос индивидуальный с алюминиевой колбой вместимостью 0,7 л (рис. 94) предназначен для хранения и транспортировки горячих жидких и полужидких блюд.

Термос состоит из корпуса, колбы, пробки с уплотнением и крышки. Колба термоса изготавливается из листового отожженного алюминия пищевых марок. Корпус, пробку и крышку производят из полиэтилена или полипропилена. Теплоизоляционный материал, расположенный между стенками колбы и корпуса, изготавливается из полистирола марки ПСБ.

Падение температуры продукта в термосе после 4 ч хранения не должно превышать 45°С при условиях, что первоначальная температура продукта будет не ниже 90°С, температура окружающего воздуха, при которой будет эксплуатироваться термос, не ниже 5°С, а объем емкости заполнен полностью. Внутренний диаметр



Рис. 94. Термос индивидуальный ТИ-0,7

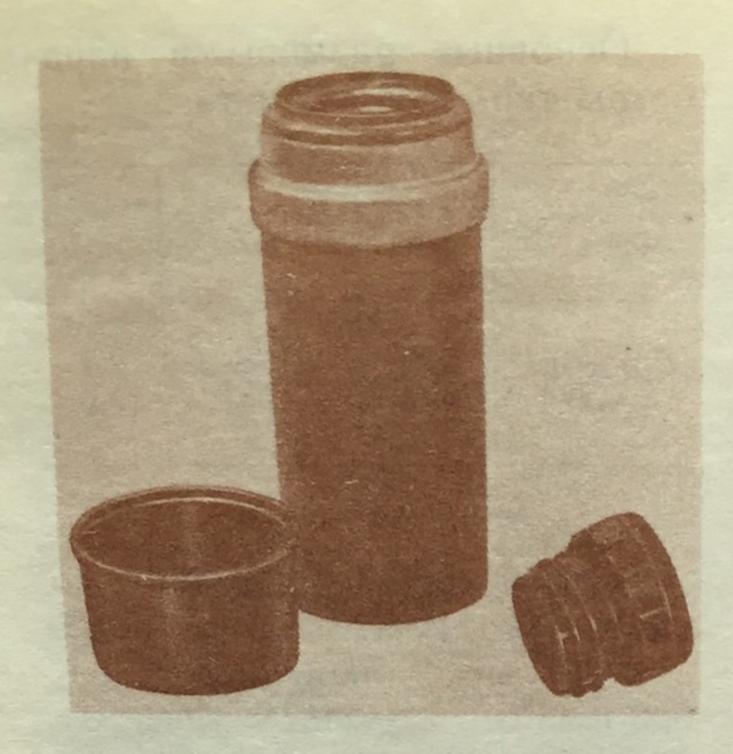


Рис. 95. Термос индивидуальный с сосудом Дьюара

горловины термоса должен быть не менее 50 мм для того, чтобы столовая ложка свободно проходила через нее.

Термос специальный индивидуальный с сосудом Дьюара вместимостью 0,7 л. Термос из нержавеющей стали с вакуумнопорошковой изоляцией (сосуд Дьюара) (рис. 95) предназначен для хранения и транспортирования горячих жидких и полужидких блюд.

Термос состоит из сосуда с двойной оболочкой, пробки с уплотнением, крышки, пластмассового кожуха. Сосуд Дьюара изготавливается из нержавеющей стали марки 12X18Н10Т. Пробку, пластмассовый кожух и крышку производят из полиэтилена. Для уплотнения прилегания крышки используется пищевая резина. Для теплоизоляции применяется пудра бронзовая марки БПИ, аэрогель марки В и пенополиуретан. Давление между оболочками сосуда Дьюара должно быть не более 1 × $\times 10^{-3}$ мм рт. ст. После создания вакуума отсасывающий патрубок запаивается. Сварные швы должны быть герметичными.

Падение температуры продукта, помещенного в термос, после 4 ч хранения не должно превышать 20 °C при условии, что первоначальная температура продукта будет не ниже 87°С, термос заполнен полностью, а температура окружающего воздуха, при которой будет эксплуатироваться термос, не ниже -10° C.

Внутренний диаметр горловины термоса 50 мм. Внутренний сосуд должен надежно и плотно закрываться крышкой. При эксплуатации термоса при минусовых температурах необходимо оберегать его от механических воздействий. Чистые термосы должны храниться с открытой пробкой и крышкой.

Термос индивидуальный трехсудковый. Термос (рис. 96) предназначен для хранения и транспортировки горячих жидких и полужидких блюд в течение 2,5 ч. Термос состоит из корпуса с двумя замками и ручкой для переноски, трех мисок (для первых, вторых, третьих блюд) объемом 0,55 л каждая, крышек для мисок, каркаса, хлебницы, судка для специи и крышки корпуса. Размеры термоса в сборе: диаметр -204 мм, высота — 360 мм.

Понижение температуры блюд, помещенных в термос, не должно превышать 30°С после 2,5 ч хранения при условии, что температура окружающей среды не ниже — 10°С. Объем



Рис. 96. Термос индивидуальный трехсудковый

(DHC

RIA

горя

ЦИЛ

HT |

3aж

бачк

тепл

Внут

кры

MOT

CTBO

альная температ. дет не ниже 87°2 лнен полностью, окружающего воз торой будет экспл термос, не няж ий диаметр горм а 50 мм. Внутренны н надежно и плот гься крышкой. Пр ии термоса пр температурах необ. егать его от механи. ействий. Чистые терны храниться с от бкой и крышкой.

индивидуальны й. Термос (рис. 96) н для хранения овки горячих жи жидких блюд в те ч. Термос состои с двумя замками тереноски, трех мисок ых, вторых, третьи емом 0,55 л каждая, **ТЯ** МИСОК, Каркаса судка для специ корпуса. Размеры сборе: диаметрсота — 360 мм. температур ещенных в термос превышать 30°С пос анения при условии окружающей окружающей окружающей объем на простиже — 10°С. Объем





Рис. 97. Термос круглый вместимостью 10 л

мисок должен быть заполнен полностью, а температура первого и третьего блюда должна быть не ниже 90°С, второго блюда — не ниже 80°С.

Миски и крышки к ним производятся из пищевого алюминия.

Корпус, внутренний каркас, хлебница, судок для специй, крышка корпуса изготавливаются из полиэтилена различных марок. Каждая емкость термоса герметично закрывается. В качестве теплоизоляционного материала используются пенополистирол или пенополиуретан. Теплоизоляция герметизируется путем сварки.

При санитарной обработке термосов запрещается обрабатывать паром пластмассовые детали.

Термосы круглые вместимостью 10, 20, 30 л. Термосы



Рис. 98. Термос круглый вместимостью 20 л



Рис. 99. Термос круглый вместимостью 30 л

(рис. 97, 98, 99) предназначены для хранения и транспортировки горячей пищи. Термос имеет цилиндрическую форму и состоит из корпуса, имеющего два зажима и ручку, внутреннего бачка и крышки с кольцевой резиновой прокладкой. Бачок производят алюминиевым цельнотянутым. Между стенками корпуса и бачком образуется теплоизоляционное пространство.

Бачок устанавливается внутрь корпуса, накрывается крышкой, прокладка которой плотно прилегает к верхней кромке бачка и зажимается с целью создания герметичности винтовыми зажимами.

Корпус и наружная часть крышки термоса изготавливаются из листовой декапированной стали.

Внутренняя часть крышки термоса изготавливается из пищевого листового алюминия.

Понижение температуры сохраняемого-продукта с начальной температурой 95°С и при температуре окружающей среды 18°С через 4 ч не должно превышать 32°С.

Основные параметры и размеры термосов:

Вмести- мость термоса, л	Диа- метр, мм	Высота,	Масса термо- са, кг
10	450	180	5,5
20	450	280	7,5
30	450	380	9,0

Термосы групповые ТВА-12, ТВН-12, ТА-36, ТН-36. Термосы групповые ТВА-12, ТВН-12, ТА-36, ТН-36 предназначены для хранения и транспортировки горячей пищи.

Термосы представляют собой контейнер с металлическим наружным корпусом и внутренним бачком из алюминия или нержавеющей стали. В пространство между корпусом и внутренним бачком закладывается термоизоляционный материал гофрированный картон или пенополистирол. Внутренние бачки производят как сварными, так и цельноштампованными. Корпус термосов сварной, изготавливается из декапированной стали толщиной 1,2...1,5 мм. Сварные швы бачков, изготовленных из алюминия, подвергаются прокатке (проковке). Крышки термосов должны свободно открываться и закрываться. Герметичность термосов обеспечивается за счет применения прокладок, изготовленных

из резины пищевых марок. Прокладка не должна выпадать из крышки при закрывании и открывании термосов. Для большей надежности сохранения температуры содержимого термоса крышку затягивают барашками, установленными на корпусе. Крышка и корпус имеют ручки. По согласованию с потребителями термосы могут комплектоваться плечевыми ремнями. Материалы для производства деталей, непосредственно контактирующих с пищей, берут только из числа разрешенных органами Министерства здравоохранения СССР.

Основным условием увеличения срока службы термосов является предохранение их от ударов и других механических воздействий при эксплуатации.

Основные параметры и размеры термосов приведены ниже.

Термосы квадратные вместимостью 6, 12, 18, 24 л типа ТП-1. Термос переносной квадратный ТП-1 предназначен для хранения и транспортировки горячей пищи.

Термос состоит из стального корпуса и внутреннего прямоугольного бачка. Корпус изготавливается из тонколистовой стали. Отдельно штампуются днище и обечайка, которые затем свариваются контактной сваркой. После сварки и за-

Показатели		Тер	мосы		
	TBA-12	TBH-12	TA-36	TH-36	
Вместимость, л, не менее Сохраняемость температуры горячей пищи, заправленной в термосы с температурой от 90°С до 95°С при температуре воздуха 18°С, в течение 6 ч, °С, не менее Размеры, мм, не более:	1: 50	The second secon	3 6	6 5	
длина ширина высота	350 240 440		500	500 500 640	
Масса, кг, не более	6	8	14	17	

омостойкой пишевой В пространство мех оужной и внутренией ок мя корпуса и крышки з вается теплоизоляционны рнал — пенополистирол. дежной фиксации при ус термосов один на другой 1 ке и днище каждого из н дусмотрены стальные в повки. Прямоугольная ф оптимальные размеры те позволяют эффективно зовать объем кузова авто и других транспортных с при их перевозке.

ливаются из алюминия пи марок. Бачки могут быть ными или цельноштам ными. Для удобства санил обработки предусмотрено бачка из корпуса.

Температура хранящей нения и при температуре снижаться более чем на чем на земосы рекомендуется земосы запрещается использа пищей при температуре пермосы рекомендуется земосы рекомендуется земосы дем на земосы демосы пищей не термосы пищей не термосы обрабовема. Като теплоизолящия этом разогрева меры изделий: ваметры и вымеры изделий:

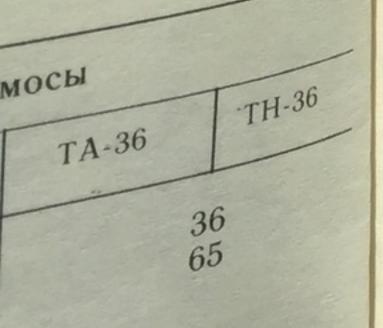
Внутренние бачки из

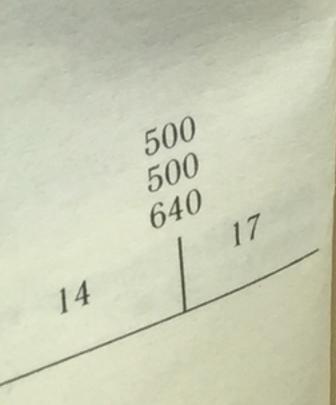
BMecth Moct b

пищевых марок. Про при закрывания ании термосов. Для адежности сохранения ы содержимого тер. ку затягивают бараш. новленными на корпу. ка и корпус имеют согласованию с потре. ермосы могут комп. плечевыми ремнями. для производства епосредственно коних с пищей, беруг числа разрешенных Линистерства здраво. CCCP.

службы термосов редохранение их от редохранение их от при эксплуатации. е параметры и разсов приведены ниже. квадратные вмести-2, 18, 24 л типа ТП-1. еносной квадратный азначен для хранеспортировки горячей спортировки горячей

остоит из стального внутреннего прямо-ачка. Корпус изго-из тонколистовой ельно штампуются ельно штампуются которые обечайка, которые ваются контактной ваются контактной сварки и засле сварки и за-





чистки наружные поверхности окрашиваются молотковыми эмалями. К корпусу крепятся две ручки и два карабина, которыми закрывается крышка термоса. Для обеспечения необходимой герметизации в крышке предусмотрена прокладка из термостойкой пищевой резины.

В пространство между наружной и внутренней оболочками корпуса и крышки закладывается теплоизоляционный материал — пенополистирол. Для надежной фиксации при установке термосов один на другой в крышке и днище каждого из них предусмотрены стальные выштамповки. Прямоугольная форма и оптимальные размеры термосов позволяют эффективно использовать объем кузова автомобиля и других транспортных средств при их перевозке.

Внутренние бачки изготавливаются из алюминия пищевых марок. Бачки могут быть сварными или цельноштампованными. Для удобства санитарной обработки предусмотрено свободное извлечение внутреннего бачка из корпуса.

Температура хранящейся в термосах пищи после 5 ч хранения и при температуре окружающей среды 18°С не должна снижаться более чем на 45°С. Термосы рекомендуется заполнять горячей пищей не менее чем на $^3/_4$ объема. Категорически запрещается использовать термосы для разогрева пищи, так как при этом разрушается теплоизоляция.

Основные параметры и размеры изделий:

Термосы-термостаты вместимостью 12, 18, 24 л. Термос-термостат предназначен для доставки, подогрева и раздачи пищи. Он создан на базе термосов ТП-1 и изготавливается в трех вариантах.

Прибор состоит из металлического корпуса прямоугольной формы и алюминиевого бачкавкладыша со съемной крышкой. В корпус вмонтирован электронагреватель, который включается в сеть через штепсельный разъем, установленный на корпусе прибора. Конструкция разъема обеспечивает герметичность и влагонепроница-

Бачок-вкладыш жестко крепится к нижней части корпуса. Пространство между корпусом и вкладышем заполнено асбестовым картоном и листовой фольгой (альфольем). К. п. д. термоса-термостата 85...90%. Герметичность изделия обеспечивается наличием в крышке прокладки из термостойкой пищевой резины, а также карабинами-застежками, которыми крышка плотно прижимается к корпусу.

Основные параметры и размеры изделий см. на с. 56.

Термоконтейнер ТТП-6м. Термоконтейнер транспортный для пищи ТТП-6м (рис. 100) предназначен для хранения и транспортировки комплексных обедов.

Термоконтейнер состоит из изотермического корпуса и шести тройных судков, каждый из которых рассчитан на комплексный обед из трех блюд.

Вместимость термоса, л	Длина, мм	Ширина, мм	Высота,	Масса,
6 ± 0.5 12 ± 0.75 18 ± 1.0 24 ± 1.25	380±5	370±5	215±5	8±0,2
	380±5	370±5	315±5	10±0,4
	380±5	370±5	415±5	12±0,6
	380±5	370±5	515±5	14±0,8

Показатели	Івариант	II вариант	III вариант	
Вместимость бачка- вкладыша, л Размеры бачка, мм Размеры корпуса, мм Масса, кг Время подогрева пи- щи на каждые 10°С, мин	12 $250 \times 250 \times 215$ $380 \times 370 \times 315$ 10 6	18 $250 \times 250 \times 315$ $380 \times 370 \times 415$ 12 9	24 $250 \times 250 \times 420$ $420 \times 380 \times 515$ 14 12	

Наружные и внутренние поверхности корпуса и крышки термоконтейнера изготавливаются из листового пищевого алюминия. Миски с крышками, каждая из которых вместимостью 0,5 л, выполняются из нержавеющей стали марки 12X18 H10T.

Для теплоизоляции корпуса и крышки термоконтейнера используется пенополистирол.

Каждый тройной судок в сборе герметизируется с помощью уплотнительных резиновых колец на мисках и специального прижимного устройства. Ручка имеет пластмассовые накладки. Термоконтейнер снабжен замковым устройством для достижения герметичности и двумя ручками для переноски.

Термоконтейнер должен обеспечивать сохранность температуры первого и второго блюда не ниже 55°С, третьего блюда не ниже 50°С в течение 3 ч при

лия — не более 18 кг.

ИНВЕНТАРЬ ИЗ
НЕРЖАВЕЮЩЕЙ
СТАЛИ
Ассортимент

начальной температуре пищи в

судках 90±5°С и температуре

окружающей среды до -40°C.

Для обеспечения теплотехниче-

ских свойств необходимо, чтобы

время от заправки судков пи-

щей до установки их в термо-

контейнер было минимальным и

ра ТТП-6м заключается в его

универсальности — при удале-

нии из него комплектующей

посуды в нем можно перевозить

не только порционные блюда, но

и другие горячие, охлажденные

или замороженные продукты.

метры термоконтейнера: длина-

555 мм; ширина — 425 мм;

высота — 295 мм; масса изде-

Основные размеры и пара-

Достоинство термоконтейне-

не превышало 2-3 мин.

Вилка поварская. Вилка гастрономическая (транжирная).

Венчик для взбивания креа. Вилка со сбрасывателем.

Тестоделители. Крюк гастрономический

«восьмерка». Крюк вертлюг.

Игла шпиговальная. Игла поварская.



Рис. 100. Термоконтейнер ТТП-6м

Лопатка для определени. свежести хлеба. Лопатка блинная. Лопатка рыбная. Лопатка для котлет. Лопатка для полуфабрика Лопатка для масла. Ложки разливательные вместимостью 0,2; 0,25 и 0,5 л. Ложки для порционирования соуса. Ложки для порционирования жиров. Ложка для порционировавия сахара-песка. Шипцы для сосисок. Дипцы для льда. илим для кондитерских С Капусты, Салатный прибор. Черпак вместимостью 2 л. Перчатки кольчужные.
Скребок поварской.

56

24 250×250×420 420×380×515 14 12

пературе пищи в среды до —40°С. ния теплотехниченеобходимо, чтобы равки судков пиовки их в термоминимальным и 2—3 мин.

ти — при удалекомплектующей ни можно перевозить ионные блюда, но чие, охлажденные продукты. размеры и парантейнера: длина— ина — 425 мм; масса издена — 425 м

нтарь из на выбрания в на в на в на выбрания в на выправили в на выпра

мент

варская. вастрономическая вабивания креля взбивания кресбрасывателем. сбрасывателем. гастрономический гастрономический

иговальная.

Шампуры для шашлыков. Кассета для столовых приборов.

Нож-струна. Шумовка.

Лоток для студня. Ложка гарнирная.

Ложка для порционирования мороженого.

Сетки-вкладыши в пищева-

Кольцо обрезное для тортов: Мусат.

Тяпка для отбивания мяса. Лопатка для определения свежести хлеба.

Лопатка блинная. Лопатка рыбная. Лопатка для котлет. Лопатка для полуфабрика-

Лопатка для масла.

TOB.

Ложки разливательные вместимостью 0,2; 0,25 и 0,5 л.

Ложки для порционирова-

Ложки для порционирования жиров.

Ложка для порционирования сахара-песка.

Щипцы для сосисок. Щипцы для льда.

Щипцы для кондитерских изделий.

Щипцы для капусты. Салатный прибор. Вилка капустная. Черпак вместимостью 2 л. Перчатки кольчужные. Фартук кольчужный. Резцы для теста. Скребок поварской.

Держатель для разливательных ложек.

Вилка поварская. Изделие (рис. 101) предназначено для извлечения больших кусков мяса и мясопродуктов из наплитной кухонной посуды на предприятиях общественного питания.

Вилка поварская представляет собой металлический круглый стержень (диаметр может быть различным — от 8 до 12 мм) с двумя изогнутыми рожками на одном конце и крючком для навешивания на другом.

Вилка изготавливается из нержавеющей стали марки 12X18H10T. Рожки соединены со стержнем с помощью сварки. Поверхность вилки должна быть полированной, без вмятин, короблений и прочих дефектов.

Основные размеры и параметры изделия: длина общая — 690 мм; длина рожков — 90 мм; развод рожков — 36 мм; масса — 0,65 кг.

Вилка гастрономическая (транжирная). Изделие (рис. 102) используется для раскладки и отпуска потребителям продовольственных товаров, а также на предприятиях общественного питания как вспомогательный инвентарь.

Вилка состоит из ручки и хвостовика с двумя заостренными рожками. Вилки выпускаются как цельноштампованными, так и с пластмассовыми ручками. Для их изготовления применяется нержавеющая сталь марки 12X18H10T толщиной 3 мм, а для отделки ручки — ударопрочный полистирол различной окраски. Поверхность вилки должна быть полированной.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 280 мм; ширина — 28 мм; масса — 0,22 кг.

Венчик для взбивания крема. Венчик (рис. 103) предназначен для взбивания кремов, белков и других продуктов. Он представляет собой круглый де-

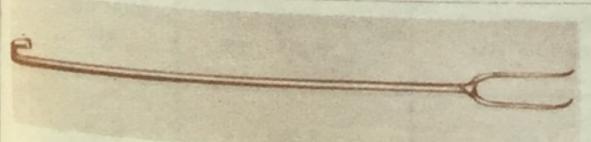


Рис. 101. Вилка поварская



Рис. 102. Вилка гастрономическая

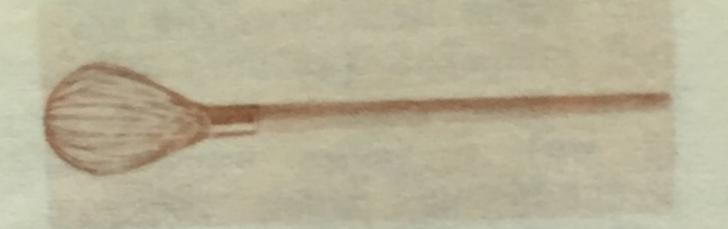


Рис. 103. Венчик для взбивания крема

ревянный стержень (ручка), на конце которого крепится взбиватель грушевидной формы, изготовленный из нержавеющей пружинной проволоки диаметром 1 мм. Ручка венчика изготавливается из древесины твердых лиственных пород. Влажность древесины в готовых изделиях не должна превышать 8±2%. Ручка венчика должна иметь гладкую поверхность без сколов, задиров, выхватов.

Витки взбивателя должны равномерно и симметрично распределяться по окружности и быть грушевидной формы. Изогнутые концы ребер забиваются в ручку и плотно обматываются проволокой. Взбиватель крепится к торцу ручки с помощью кольца и шайбы шурупами, причем все витки взбивателя должны проходить через соответствующие углубления шайбы.

Венчики выпускаются двух типов — большие и малые.

Основные параметры и размеры изделий см. ниже.

Вилка со сбрасывателем. Изделие предназначено для раскладки и отпуска потребителям различных полуфабрикатов и готовых изделий. Оно состоит из двухрожковой вилки и сбрасывателя, который свободно перемещается по рожкам и черенку при нажатии на рукоятку. Сбрасыватель срабатывает при сжа-

тии рукоятки в руке. Возврат сбрасывателя в исходное положение производится с помощью пружины.

Вилка и сбрасыватель изготавливаются из листовой нержавеющей стали марки 12X18Н10Т толщиной 1 мм. Рукоятка вилки имеет накладки из ударопрочного полистирола. Металлические поверхности изделия полируются.

Основные размеры и параметры вилки: длина — 220 мм; ширина рожков — 30 мм; высота — 28 мм; масса — 0,3 кг.

Тестоделители. Изделие (рис. 104) предназначено для разделки и деления теста.

Тестоделитель состоит из Он представляет собой загнут стального стержня, имеющего с с обеих сторон металлическ двух сторон пластмассовые ручки. На стержень нанизываются дисковые ножи, зажимами для которых являются распорные втулки. Тестоделители изготавливаются из нержавеющей стали марки 12X18H10T, оси — из обычной стали, втулки и ручкииз полиэтилена или полистирола. На поверхности металлических деталей не допускаются заусенцы и острые кромки. Ручки тестоделителей должны свобод но проворачиваться по оси. Ножи должны быть плотно прижаты к торцам втулок с помощью ручек-винтов, проворот ножей относительно втулок не допускается.

Тестоделители изготовляются и поставляются в комплекте из трех штук. Основные размеры и параметры тестоделителей. Длина тестоделителей — 700± ±10 мм; длина ручки — 100± ±5 мм; диаметр диска — 70± ±2 мм; длина распорных втулок — 40±2, 60±2, 80±2 мм;

Изделия	Длина общая, мм	Длина взбива- теля, мм	L'ALLE BOK-	"Tacca,
Венчик большой Венчик малый	690 420	160 120	120. 80	0,3
58				0,22

ки в руке. Возврания в исходное помощь и сбрасыватель изпистовой нержи листовой нержи марки 12х18Ню адки из ударопрочно и маделия полирую и изделия полирую

ные размеры и пара ки: длина — 220 M ожков — 30 мм; выст м; масса — 0,3 кг. делители. Издели предназначено да и деления теста. делитель состоит стержня, имеющего он пластмассовые руч гержень нанизываюто ножи, зажимами д являются распорны Гестоделители изготан из нержавеющей стал 2Х18Н10Т, оси стали, втулки и ручкитилена или полистир поверхности металлич лей не допускаются з острые кромки. Руч ителей должны свобо рачиваться по оси. Н ны быть плотно приж нам втулок с помощы нтов, проворот ноже льно втулок не допускі

годелители изготовляю ставляются в комплекторов размер постоделителей тестоделителей тестоделей т

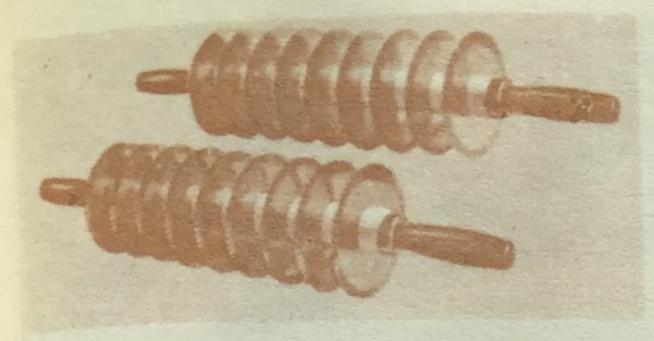


Рис. 104. Тестоделители

количество ножей — 7, 9, 13 шт.; толщина ножей — 1,0 мм; мас-са — $1,35\pm0,05$, $1,45\pm0,05$, $1,75\pm0,05$ кг.

Крюк гастрономический «восьмерка». Крюк предназначен для подвески дичи в опалочных горнах, подвески колбасных изделий и частей мясных туш. Он представляет собой загнутый с обеих сторон металлический пруток диаметром 8 или 10 мм. Крюк изготавливается из нержавеющей стали марки 12Х18Н 10Т. Концы у крюков на длину 5 мм обтачиваются на конус. Предельная нагрузка на крюк составляет 15 кг.

Размеры изделия: длина— 120 мм; ширина— 50 мм.

Крюк гастрономический вертлюг. Крюк вертлюг (рис. 105) предназначен для подвешивания мясных туш в холодильных шкафах. Вертлюг пред-

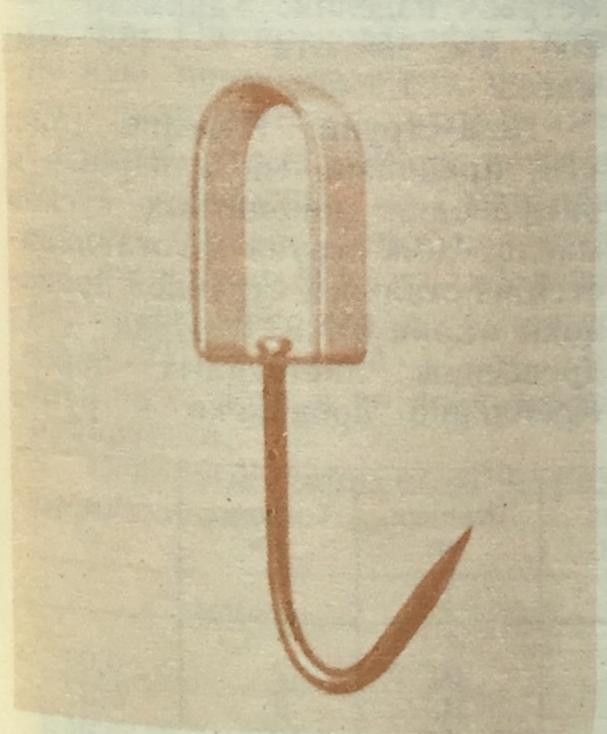


Рис. 105. Крюк вертлюг



Рис. 106. Игла шпиговальная

ставляет собой согнутое из полосовой стали кольцо, в прямоугольной части которого имеется отверстие для свободно вращающегося крюка. Крюк изготавливается из металлического прутка диаметром 12 мм. Один конец крюка заострен, а другой расклепан.

Для изготовления вертлюга применяется сталь листовая горячекатаная толщиной 4 мм и шириной 30 мм. Поверхность крюка полируется. Предельная нагрузка на крюк составляет 75 кг.

Размеры вертлюга: длина— 250 мм; ширина— 130 мм.

Игла шпиговальная. Игла (рис. 106) предназначена для шпигования полуфабрикатов из мяса перед тепловой обработкой салом, овощами и другими компонентами. Она имеет форму полого конуса. В задней части иглы крепится защелка, вращение роторой ограничено. Под защелку закладывается продукт, которым будет шпиговаться мясо. Корпус иглы имеет круглую форму с острозаделанным концом.

Игла изготавливается из листовой нержавеющей стали толщиной 0,5 мм. Поверхность иглы полируется, швы пропаиваются.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 195 мм; диаметр — 8 мм; масса—0,06 кг.

Игла поварская. Игла (рис. 107) предназначена для зашивания пищевых оболочек нашпиго-

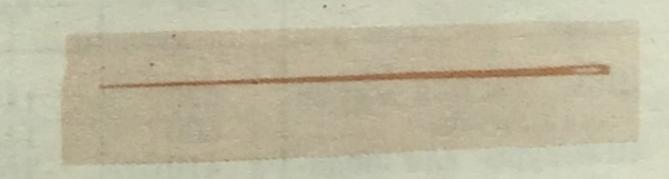


Рис. 107. Игла поварская

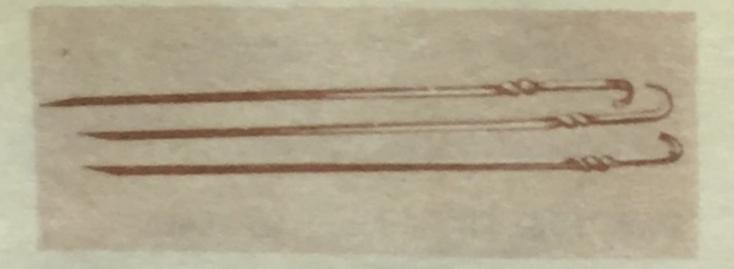


Рис. 108. Шампуры для жарки шашлыков

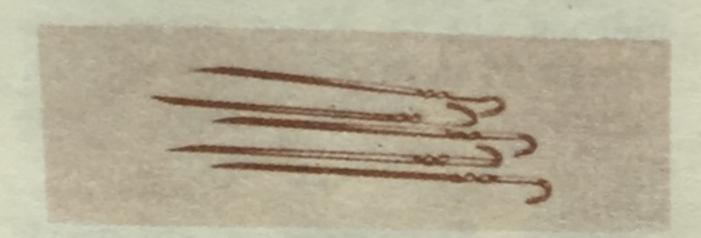


Рис. 109. Шампуры для подачи шашлыков

ванных и фаршированных блюд. Она представляет собой металлический стержень, на одном конце которого имеется ушко, а другой остро заточен.

Игла изготавливается из стали серебрянки марки У10А. Изделие полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 260 мм; максимальный диаметр — 3 мм; масса — 0,06 кг.

Шампуры для шашлыков. Шампуры (рис. 108, 109) применяются при приготовлении шашлыков в шашлычных печах и мангалах. Шампуры изготавливаются в виде желобка или узкой пластины из листовой нержавеющей стали марки 12X18 Н10Т. Один конец их заостряется для нанизывания кусков мяса или рыбы, другой заканчивается кольцом для подвешивания. Шампуры выпускаются двух видов: шампуры для жарки и шампуры для подачи шашлыков.

Основные размеры и параметры изделий:

Общая

длина,

MM

67.0

600

410

310

Изделия

Шампуры для жарки

Шампуры для пода-

чи шашлыков

шашлыков

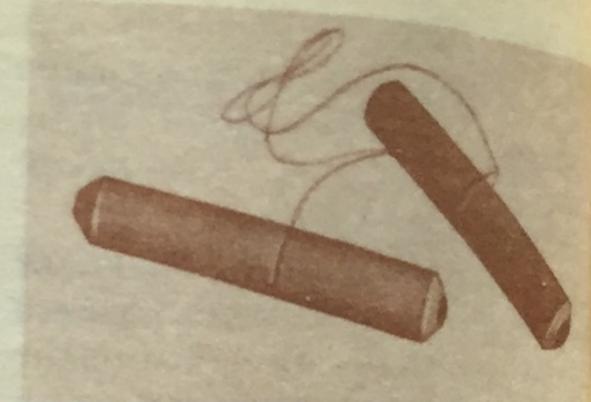


Рис. 110. Нож-струна

Кассета для столовых прибо ров. Кассета предназначена для хранения чистых столовых при боров. Кассета изготавливается круглой формы и имеет шест отделений. Она состоит из кор пуса и втулки с приваренным точечной сваркой перегородка ми. Кассеты делают из листо вой нержавеющей стали марки 12X18H10T толщиной 1,2 мм В днище кассеты предусмотрены отверстия диаметром 8...10 мм для стекания воды. Ручки кассеты приварены к корпусу должны выдерживать нагрузку в 20 кг. Наружные поверхнос ти, стенки, втулка кассеты и ее перегородки полируются. Втулка с перегородками должна быть свободно заменяемой и без перекосов входить в кассету.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр 265 мм; высота — 130 мм масса — 1,7 кг.

Нож-струна. Изделие (рис 110) предназначено для резки расфасовки монолитных кусков масла. Нож-струна изготавлива ется из стальной струнной прово локи марки ОХ18Т1, ручки — H3 древесины лиственных пород Крепление проволоки к ручке

Толщина, Macca, Длина Ширина, MM ручки, MM 10 140 0,08 10 140 0,07 1,5 1,5 6 100 0,04 90 6 0,03

Рис. 111. Шумовка должно быть надежным и нарушаться при усилин 15 Основные размеры: длина сборе — 530 мм; диаметр р кн — 16 мм; длина ручки

Шумовка. Шумовка (р 111) предназначена для снят пены с жидких пищевых п дуктов в процессе их вар Она состоит из мелкой чат со сферической поверхност прогнутой вниз, с отверсти днаметром 2,5 мм и приварен ручки.

Шумовка изготавливаетс нержавеющей стали м 12X18Н10Т толщиной 1,2 Готовое изделие полируется

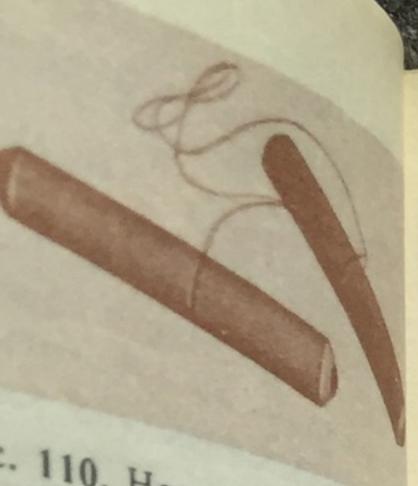
Основные размеры и г метры шумовки: диаметр че ка — 175 мм; высота ч ка — 15 мм; длина ручк 500 мм; масса изделия

Лоток для студня. (рис. 112) предназначен хранения и транспорту студня. Он представляет низкую прямоугольную е скошенными стор Сварные углы лотков Р ческого блеска. Лотки дл ня изготавливают из ли нержавеющей стали поли толщиной 1 жерхность толшиной полируется. Толшиной со всех

меры лотков: параметры **Н**зделня

An

BONDWOR NOTOK



. 110. Нож-струна

Кассета для столовых п в. Кассета предназначена анения чистых столовых ров. Кассета изготавлива углой формы и имеет п гделений. Она состоит из г уса и втулки с приварени очечной сваркой перегоро и. Кассеты делают из л ой нержавеющей стали и 2X18H10T толщиной 1,2 днище кассеты предусмот тверстия диаметром 8.... ля стекания воды. Ручки еты приварены к корпу олжны выдерживать нап 20 кг. Наружные поверы и, стенки, втулка кассеты ерегородки полируются. В перегородками должна вободно заменяемой и бе рекосов входить в кассету. Основные размеры и иетры изделия: диамет 265 мм; высота

масса — 1,7 кг. Изделне Нож-струна. Нож-струна монолитных расовки монолитных расовки расовки струна муним масла. Нож-струна ктруна марки ох 1871, ручили проволоки древесины проволоки древесины проволоки древесины проволоки древесины проволоки ми проволоки древесины проволоки ми проволоки древесины проволоки ми проволоки древесины проволоки ми проволоки древесина, толична, ми бол



Рис. 111. Шумовка

должно быть надежным и не нарушаться при усилии 15 кг.

Основные размеры: длина в сборе — 530 мм; диаметр руч-ки — 16 мм; длина ручки — 100 мм.

Шумовка. Шумовка (рис. 111) предназначена для снятия пены с жидких пищевых продуктов в процессе их варки. Она состоит из мелкой чашки со сферической поверхностью, прогнутой вниз, с отверстиями диаметром 2,5 мм и приваренной ручки.

Шумовка изготавливается из нержавеющей стали марки 12X18H10T толщиной 1,2 мм. Готовое изделие полируется.

Основные размеры и параметры шумовки: диаметр черпака — 175 мм; высота черпака — 15 мм; длина ручки — 500 мм; масса изделия — 0,25 кг.

Лоток для студня. Лоток (рис. 112) предназначен для хранения и транспортировки студня. Он представляет собой низкую прямоугольную емкость со скошенными сторонами. Сварные углы лотков должны быть зачищены до металлического блеска. Лотки для студня изготавливают из листовой нержавеющей стали марки 1X18Н9Т толщиной 1 мм. Поверхность лотков со всех сторон полируется.

Основные параметры и размеры лотков:

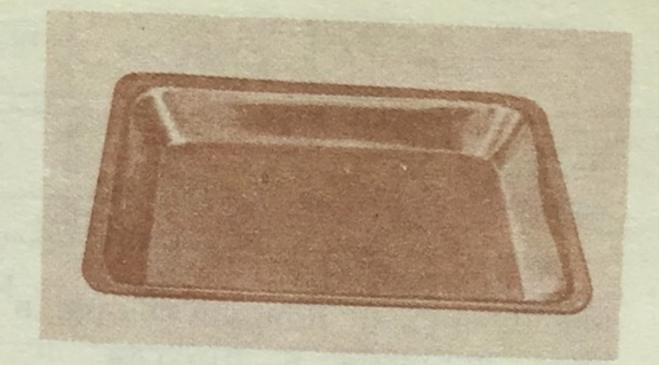


Рис. 112. Лоток для студня



Рис. 113. Ложка гарнирная



Рис. 114. Ложка для порционирования мороженого

Ложка гарнирная. Ложка (рис. 113) предназначена для раскладки гарнира. Она состоит из черпака яйцевидной формы с приваренной к нему точечной электросваркой длинной ручкой, свободный конец которой загнут для навешивания на борт котла. Ложки изготавливаются из листовой нержавеющей стали марки 12X18H10T. По всей длине ручки выштамповывается ребро жесткости. Готовое изделие полируется электрическим способом.

Основные размеры изделия см. на с. 62.

Ложка для порционирования мороженого. Ложка (рис. 114)

Изделия	Длина, мм	Ширина, мм	Высота,	Масса
Большой лоток Малый лоток	620	410 270	60	0,8 0,55

Детали	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Толщина, мы
Черпак Ручка	140	90 25	18	1,0

предназначена для раскладки в виде шариков и отпуска нефасованного мороженого. Она состоит из ручки и чашечки, соединенных между собой точечной электросваркой. Ложки изготавливают из стали марки 12X18H10T толщиной 0,8 мм и ударопрочного полистирола, которым отделывают черенок ручки. Готовое изделие полируется.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр чашечки — 50 мм; высота чашечки — 22 мм; длина ручки — 235 мм; ширина ручки — 20 мм; масса изделия — 0,1 кг.

Сетки-вкладыши в пищеварочные котлы. Сетки-вкладыши предназначены для варки и быстрой выемки готового продукта из стационарных пищеварочных котлов, имеющих крышки, открывающиеся на угол более 90°. В зависимости от полезного объема выпускаются сетки-вкладыши для котлов вместимостью 100 и 250 л.

Сетки-вкладыши изготовляют из листовой нержавеющей стали марки 12X18H10T. Для изготовления обечайки берут сталь толщиной 0,8 мм, для деталей днища — сталь толщиной 2,0 мм, для каркаса и крючков — стальной пруток толщиной 0,6 мм.

Створки днища после открывания замков должны свободно раскрываться под действием



Рис. 115. Мусат

собственной массы. Готовые из-

Основные размеры и пара. метры изделий:

Показатели	Котлы вме-		
	100 л	250 л	
Полезный объем, дм ³ Площадь перфора- ции сетки, см ² Диаметр нижний, мм Диаметр верхний, мм Высота, мм Масса, кг	70 1214 506 576 410 12,5	152 1440 696 772 515 19,3	

Кольцо обрезное для тортов. Кольцо предназначено для обрезания лепешек и тортов круглой формы после их выпечки.

Изделие представляет собой металлическую обечайку с приваренными к ней симметрично на одной оси двумя ручками. Кольцо изготавливается из нержавеющей стали марки 12X18Н9Т толщиной 1,5 мм. Наружная поверхность обечайки и ручки полируется. Допустимая нагрузка на ручки 8 кг. Высота кольца 50 мм. Диаметр и масса кольца в зависимости от массы выпекаемого торта приведены на с. 63.

Мусат. Мусат (рис. 115) предназначен для правки производственных ножей. Он состоит из металлического стержня, на который насажена ручка с кольцом (для навески мусата). Рабочая часть стержня термически обрабатывается до твердости 56—58 HRC. Мусат изготовляется из инструментальной стали марок У8А или вается из капролактама. Показа Показа При кольца, мм Иасса кольца, кг

Основные размеры иетры изделия: длина — 220 м длина стержия — 10 мм; масс ручки — 25 мм; масс ручки — 25 мм; масс

Тяпка для отбивания
Тяпка (рис. 116) предн
на для обработки мяса
цессе его приготовления.

Изделие представляет конструкцию из двух осна деталей: секача в виде маний стальной плиты с заосными краями и ручки. Обрабатывается рабочей деталью, мощью которой непосредстворабатывается мясо. Тяпка мавеющей стали толщи обрабатывается из листовой поми. Ручка изделия отдерабать скос и острые кром полиценая. Основные изделия полиценая винипластом. Передни меть скос и острые кром основные изделия полиценая винипра изделия винипра изделия полиценая винипра изделия полиценая винипра изделия полиценая винипра изделия винипра изделия полиценая винипра изделия полиценая винипра изделия винипра изделия полиценая винипра изделия винипра изделия полиценая винипра изделия винипра издели винипра издели винипра издели винипра издели винип

и мри изделия: длина и пар и масса — 1,2 кг. маска для определени магазинах самооб магазинах состоит из магазинах состоит из магазинах состоит из магазинах состоит из мержавеющую сталь

	Bucora, MM	TOMUM	
R CH	енной массы. полируются. новные разме изделий:	Готові	de la
П	ока затели	Котлы	BIR
		100 1	250
И	ный объем, дм ³ перфора- сетки, см ²	1214	1 1 1 1
ме	тр нижний, мм тр верхний, мм а, мм	506 576 410 12,5	68 71 58 191

Кольцо обрезное для торп вцо предназначено для ания лепешек и тортов кр формы после их выпеч Изделие представляет соб аллическую обечайку с енными к ней симметрия одной оси двумя ручка **ТЬЦО** ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ В 18Н9Т толщиной 1,5 мм. кная поверхность обечал учки полируется. Допустий рузка на ручки 8 кг. вы кольца 50 мм. Диаметр са кольца в зависимости сы выпекаемого торта при Мусат. Мусат (рис. удназначен для правки он для ножей. водственных ножей. IT ИЗ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО DYUM который насажена мусы пьцом (для навески мусл бочая часть стержия по стержия ски обрабатывается мусат сти 56—58 НКС. пумент инструмен инструмен рис.

стали мусата ма.

Ручка пролактама.

ется из капролактама.

Показатели	Масса торта, кг					
Honasarean	0,5	0,8	1,0	1,5	2,0	
Диаметр кольца, мм Масса кольца, кг	160 0,31	177 0,34	200 0,39	225 0,43	270 0,52	

Основные размеры и параметры изделия: длина — 325 мм; длина стержня — 220 мм; диаметр стержня — 10 мм; диаметр ручки — 25 мм; масса мусата — 0,23 кг.

Тяпка для отбивания мяса. Тяпка (рис. 116) предназначена для обработки мяса в процессе его приготовления.

Изделие представляет собой конструкцию из двух основных деталей: секача в виде массивной стальной плиты с заостренными краями и ручки. Секач является рабочей деталью, с помощью которой непосредственно обрабатывается мясо. Тяпка изготавливается из листовой нержавеющей стали толщиной 10 мм. Ручка изделия отделывается винипластом. Передний и боковой торцы тяпки должны иметь скос и острые кромки. Поверхность изделия полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 270 мм; ширина — 90 мм; высота — 52 мм; масса — 1,2 кг.

Лопатка для определения свежести хлеба. Лопатка применяется в магазинах самообслуживания. Она состоит из ручки и чашечки-упора. Конструкция лопатки цельноштампованная. Для ее изготовления применяют нержавеющую сталь

марки 12X18Н10Т толщиной 1,2 мм. Поверхность лопатки полируется. Ручка изделия отделывается капролактамом. Основные размеры и параметры изделия: длина — 220 мм; ширина — 30 мм; масса лопатки — 0,1 кг.

Лопатка блинная. Лопатка (рис. 117) используется для приготовления и раскладки блинов на предприятиях общественного питания. Она состоит из цельноштампованного основания и черенка с ручкой. Основание лопатки узкое и удлиненное, передняя кромка утончена. Лопатка изготавливается из листовой нержавеющей стали марки 12X1H10T толщиной 0,8 мм. Ручка отделывается ударопрочным полистиролом. Поверхность лопатки полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина общая — 340 мм; длина основания — 220 мм; ширина основания — 40 мм; масса — 0,1 кг.

Лопатка рыбная. Лопатка предназначена для приготовления и раскладки рыбных блюд на предприятиях общественного питания. Она состоит из цельноштампованного основания и черенка с ручкой. Основание у рыбной лопатки немного короче и шемного шире, чем у блинной, и имеет конусообразную форму. Лопатка изготавливается из листовой нержавеющей стали



Рис. 116. Тяпка для отбивания мяса

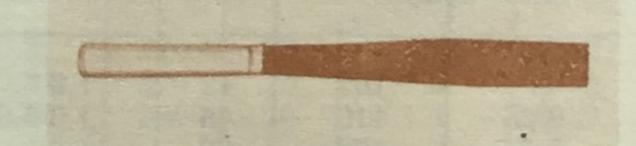


Рис. 117. Лопатка блинная



Рис. 118. Лопатка для полуфабрикатов

толщиной 0,8 мм. Ручка отделывается ударопрочным полистиролом.

Основные размеры и параметры лопатки: длина общая — 275 мм; длина основания — 155 мм; ширина основания — 55 мм; масса — 0,1 кг.

Лопатка для котлет. Лопатка используется при отпуске котлет на предприятиях торговли и при их приготовлении на предприятиях общественного питания. Она представляет собой цельноштампованное изделие, состоящее из основания и ручки. Передняя кромка основания заострена, ручка имеет по всей длине ребро жесткости. Лопатка изготавливается из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 0,8...1,2 мм. Готовое изделие полируется.

Основные параметры и размеры лопатки. длина общая— 320 мм; длина основания — 150 мм; ширина основания — 60 мм; масса — 0,12 кг.

Лопатка для полуфабрикатов. Лопатка (рис. 118) предназначена для отпуска различных полуфабрикатов. Она состоит из широкого основания с перфорацией (для захвата полуфабрикатов большого размера) и ручки. Лопатка из-

готавливается из нержавеющей стали марки 12X18H10T тол. щиной 1,2...1,5 мм, ручка отде. лывается полистиролом. Осно. вание лопатки полируется, руч. ка шлифуется.

Основные размеры и параметры изделия: длина общая -340 мм; длина основания -160 мм; ширина основания -160 мм; масса — 0,15 кг.

Лопатка для масла. Лопатка предназначена для отделения кусков масла от монолита. Она состоит из основания и ручки. Лопатка изготавливается из листовой нержавеющей стали 12X18Н10Т толщиной 2 мм. Лопатка выпускается цельноштампованной. Для отделки ручки применяется ударопрочный полистирол. Передняя и боковые кромки лопатки утончаются. Поверхность изделия полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 265 мм; длина основания — 120 мм; ширина — 80 мм; масса 0,25 кг.

Ложки разливательные вместимостью 0,2, 0,25 и 0,5 л. Ложки (рис. 119) предназначены для порционирования первых и третьих блюд на предприятиях общественного питания. Ложка представляет собой цельнотянутый черпак полусферической формы с приваренной точечной сваркой длинной ручкой.

Ложки изготавливаются из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т. После сборки изделие полируется электролитическим способом.

Основные размеры и пара-

Вмести-	Разме	ры черпа	ка, мм	Pas	змеры ру	чки, мм	
ложек,	диаметр	высота	толщина	длина	ширина	толщина	Масса
0,2 0,25 0,5	102 110 138	42 48 59	1,0 1,0 1,0	410 410 410	25 25 25	1,5 1,5 1,5	0,3 0,35 0,43

вается из нержаве Mapky 12X18H10T 1,2...1,5 мм, ручка о ся полистиролом. лопатки полируется, повные размеры и па изделия: длина общая м; длина основания м; ширина основания м; масса — 0,15 кг. патка для масла. Лопа азначена для отделе в масла от монолита. ит из основания и ру тка изготавливается вой нержавеющей от ВН10Т толщиной 2 мм. выпускается цельношт нной. Для отделки ру еняется ударопрочный по ол. Передняя и боком ки лопатки утончаются. ность изделия полирует. сновные размеры и па ы изделия: длина — 2651 Ia основания — 120 I ина — 80 мм; масса

Пожки разливательные вклостью 0,2, 0,25 и 0,5 кки (рис. 119) предназвательные портирования портирования блюд на предпри общественного обществ

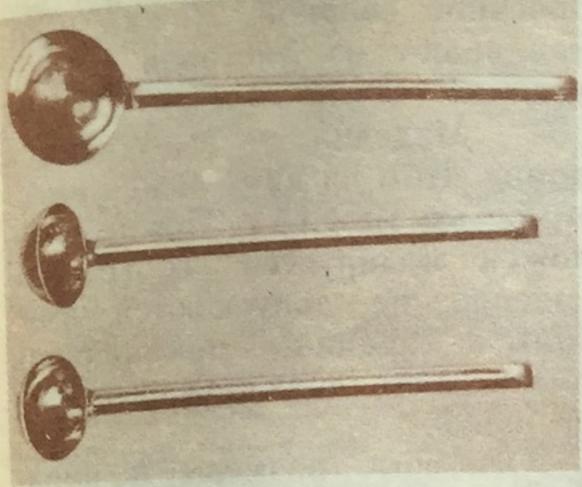


Рис. 119. Ложки разливательные вместимостью 0,2; 0,25 и 0,5 л

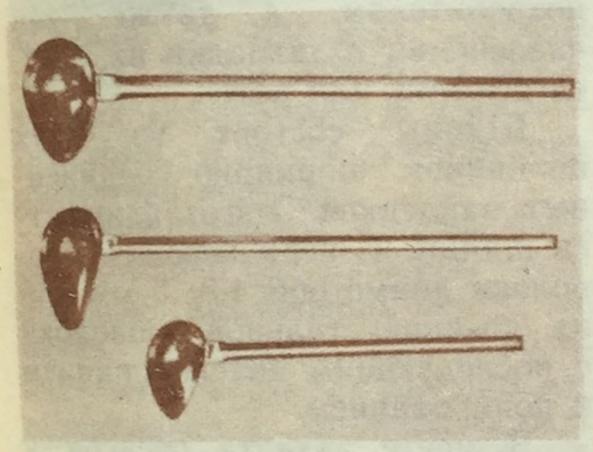


Рис. 120. Ложки для порционирования соуса вместимостью 0,05; 0,075 и 0,1 л

Готовые изделия не должны иметь заусенцев, острых кромок и люфтов ручки. Вместимость ложек разливательных выштамповывается на их ручках.

Ложки для порционирования соуса. Ложки (рис. 120) предназначены для порционирования и розлива соусов и подливок при раздаче вторых блюд. Ложка соусная состоит из чер-

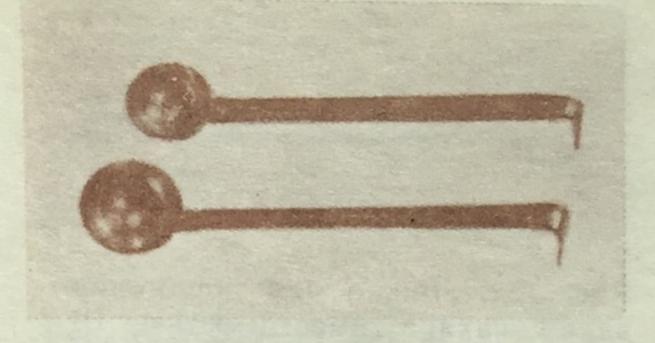


Рис. 121. Ложки для порционирования жиров вместимостью 10 и 5 г

пака яйцевидной формы с оттянутым носиком и приваренной к нему ручкой. Загнутый свободный конец ручки служит для навешивания на борт котла. По всей длине ручки выштамповывается ребро жесткости.

Ложки изготавливаются из нержавеющей стали марки 12X 18H10T и выпускаются различной вместимости, показатель которой указывается на ручке изделия. Поверхность ложек полируется. Готовые изделия не должны иметь заусенцев и острых кромок.

Основные размеры и параметры ложек см. ниже.

Ложки для порционирования жиров. Ложки (рис. 121) предназначены для порционирования жиров при раздаче вторых блюд.

Ложка состоит из ручки и дозировочной чашечки сегментной формы, соединенных точечной сваркой. В месте соединения не должно быть зазора. Кромки чашечек должны быть притуплены и закруглены, поверхность ложек полируется. Номинальная вместимость ложек выштамповывается на ручке.

Вмести-	Размеры черпака, мм			Pas	Macca,		
ложек, л	длина на ширину	высота	толщина	длина	ширина	толщина	КГ
0,05 0,075 0,1	70×60 80×75 95×85	25 28 31	0,8 0,8 0,8	270 390 390	20 20 20	1,2 1,2 1,2	0,12 0,15 0,19

65



Рис. 122. Ложка для порционирования сахара вместимостью 10 г

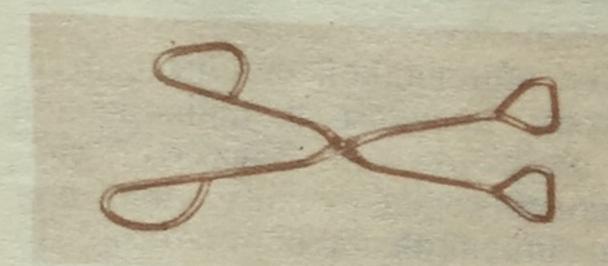


Рис. 123. Щипцы для сосисок



Рис. 124. Щипцы для льда

Ложки изготавливают листовой нержавеющей стали марки 12X18Н10Т. Ложки выпускаются и поставляются комплектно. Комплект ложек состоит из трех изделий вместимостью 5, 10 и 15 г.

Основные размеры и параметры ложек см. ниже.

Ложка для порционирования сахара-песка. Ложка (рис. 122) предназначена для порционирования сахарного песка.

Ложка состоит из дозировочной чашечки цилиндрической формы и ручки, соединенных

точечной сваркой. Ложки изго. тавливают из листовой нержа. веющей стали марки 12Х18Н 10Т. Изделия выпускаются комплектом из двух ложек вмес. тимостью 10 и 15 г. Поверхность ложек полируется. В готовом изделии не допускаются вмятины и царапины. Номинальная вместимость ложек указывается на ручке.

Основные размеры и параметры изделий см. на с. 67.

Щипцы для сосисок. Щипцы (рис. 123) предназначены для отпуска горячих сосисок потребителям, а также для извлечения и закладки их в сосисковарку или котел.

Щипцы состоят из двух половинок, шарнирно соединенных заклепкой. Изготавливаются щипцы из нержавеющей проволоки диаметром 4,5...5 мм или из обычной стальной проволоки с последующим никелированием и полированием.

В месте захвата сосисок у щипцов должна быть насечка. В готовом изделии не допускаются острые кромки и заусенцы.

Основные размеры и параметры щипцов: длина — 260 мм; ширина — 80 мм; ширина лопаток — 30 мм; высота в сжатом состоянии — 15 мм; масса — 0,1 кг.

Щипцы для льда. Щипцы (рис. 124) предназначены для подачи льда к напиткам. Они представляют собой пружинную скобу с приваренными на краях лапками. Щипцы изготавливают из листовой нержавеющей стали марки 12X18H10T толщиHon 0,8 MM. Hobeparhocth Magazine лия полируст размеры и пара Nether Hallos: The Same of the метры щини между лапками в расстояти состоянии 68 мм ширина лапок 34 мм; мас Шипцы для кондитерских изделий. Щипцы (рис. 125 ca - 0,09 Kr. предназначены для отпуска кон дитерских изделий потребите лям. Они представляют собо цельноштампованную скобу гофрированными лапками. Возв рат лапок в исходное состояни осуществляется за счет упругост металла, из которого сделан щипцы. Чтобы избежать оста точных деформаций и быстрог перелома, в месте изгиба пр дусмотрен полукруг.

Лапки щипцов должны бы симметрично расположены отн сительно продольной оси и иметь перекосов. Поверхнос изделия полируется. Щипцы готавливают из листовой нерх веющей стали марки 12X18H1 толщиной 1,0 мм.

Основные размеры и па метры изделия: длина — 235 расстояние между лапками свободном состоянии — 60 ширина лапок — 32 мм; м:

Щипцы для капусты. Щу (рис. 126) предназначены раскладывания квашеной ка ты при раздаче готовых б Они представляют собой цел штампованную скобу, пруж риала. счет упругости

по семь загнутых лапок име

Bu			TAYT	OP WE
BMeca Mocarb	H.]			
Jokek, 1	1	Pasu		
10	AHame	Размеры	Yen	-
10 15	1	TP A	черпа	Ka,
1	38	100	Cora	1

Вмести-	Разм	Размеры черпака, мм		P	M		
ложек, г	длина	высота	толщина	длина	ширина	толщина	Масса,
5 10 15	34 44 47	11,5 15,0 18,5	0,8 0,8 0,8	150 150 150	10 10 10	0,8 0,8 0,8	0,05 0,06 0,075

ечной сваркой. Ложки Изделия марки и Изделия марки и ложек полируется. В гом и царапины. Номина Ручке. Основные размеры и ры изделий см. по издели см. по издел

тры изделий см. на с. бл щипцы для сосисок. П (рис. 123) предназна я отпуска горячих со гребителям, а также влечения и закладки или сковарку или котел.

Щипцы состоят из говинок, шарнирно соед х заклепкой. Изготавлии щипцы из нержавеющей локи диаметром 4,5...5 ин обычной стальной произпоследующим никелированием.

В месте захвата сосил ипцов должна быть нам готовом изделии не л иотся острые кромки и

Основные размеры на етры щипцов: длина — 80 мм; ширина — 80 мм; высота в ток — 30 мм; высота в ток — 30 мм; высота в ток — 30 мм; высота в ток — 15 мм; в ток — 15 мм;

а — 0,1 кг. льда. шилцы для предназначены предназначены предназначены предназначены предназначены предназначены представляют собой пример вобу с приваренными даготавы изготавы нержаного даготавы нержаного дагота нерж

размеры ручки, мм пирина пирина 0,8 0,8 0,8 10 10 10 10 ной 0,8 мм. Поверхность изделия полируется.

Основные размеры и параметры щипцов: длина — 230 мм; расстояние между лапками в свободном состоянии — 68 мм; ширина лапок — 34 мм; масса — 0,09 кг.

щипцы для кондитерских изделий. Щипцы (рис. 125) предназначены для отпуска кондитерских изделий потребителям. Они представляют собой цельноштампованную скобу с гофрированными лапками. Возврат лапок в исходное состояние осуществляется за счет упругости металла, из которого сделаны щипцы. Чтобы избежать остаточных деформаций и быстрого перелома, в месте изгиба предусмотрен полукруг.

Лапки щипцов должны быть симметрично расположены относительно продольной оси и не иметь перекосов. Поверхность изделия полируется. Щипцы изготавливают из листовой нержавеющей стали марки 12X18H10T толщиной 1,0 мм.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 235 мм; расстояние между лапками в свободном состоянии — 60 мм; ширина лапок — 32 мм; масса щипцов — 0,1 кг.

Щипцы для капусты. Щипцы (рис. 126) предназначены для раскладывания квашеной капусты при раздаче готовых блюд. Они представляют собой цельноштампованную скобу, пружинящую за счет упругости материала.

по семь загнутых внутрь и за-



Рис. 125. Щипцы для кондитерских изделий

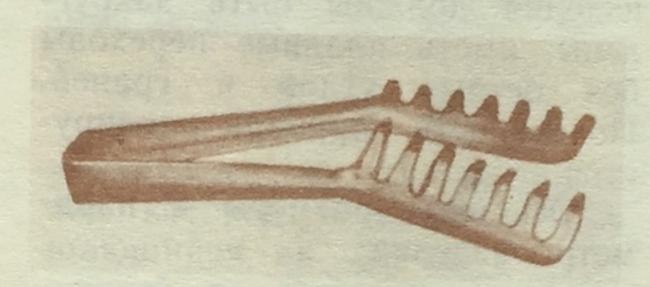


Рис. 126. Щипцы для капусты

Лапки щипцов должны быть остренных рожков, служащих иметрично расположены отнодля захвата продукта.

Щипцы изготавливаются из листовой нержавеющей стали марки 12X18H10T толщиной 1,0 мм. Поверхность щипцов полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 230 мм; ширина между лапками в свободном состоянии — 70 мм; ширина лапок — 50 мм; длина лапок — 100 мм; масса — 0,1 кг.

Салатный прибор. Прибор (рис. 127) предназначен для смешивания и раскладки салатов на предприятиях общественного питания.

Прибор состоит из цельноштампованных ложки и ложкообразной вилки с фасонным вырезом. Для изготовления прибора применяется листовая нержа-

Вмести- мость ложек, г	Разме	Размеры черпака, мм			Размеры ручки, мм		Macca,
- OMCK, I	диаметр	высота	толщина	длина	ширина	толщина	КГ
10 15	38 38	13	0,8 0,8	150 150	10	0,8	0,06 0,75



Рис. 127. Салатный прибор

веющая сталь марки 12X18Н 10Т толщиной 0,8 мм. Кромки изделия должны быть закруглены, иметь плавные переходы без острых углов и граней. Поверхность прибора полируется.

Основные размеры и параметры изделия:

Показатели	Ложка	Вилка
Длина, мм Ширина черпака, мм Высота черпака, мм Диаметр выреза, мм Глубина выреза, мм Масса, кг	310 60 20 — 0,09	310 60 20 20 25 0,09

Вилка капустная. Вилка (рис. 128) предназначена для рыхления и извлечения из окорят и бочек квашеной капусты. Вилка изготавливается цельноштампованной из листовой нержавеющей стали марки 12X 18H10T толщиной 2,5 мм и имеет пять заостренных зубцов. Изделие полируется. Ручка комбинируется полипропиленовыми накладками.

Основные размеры и параметры изделия: длина общая— 250 мм; ширина— 80 мм;



Рис. 128. Вилка капустная

длина ручки — 140 мм; мас.

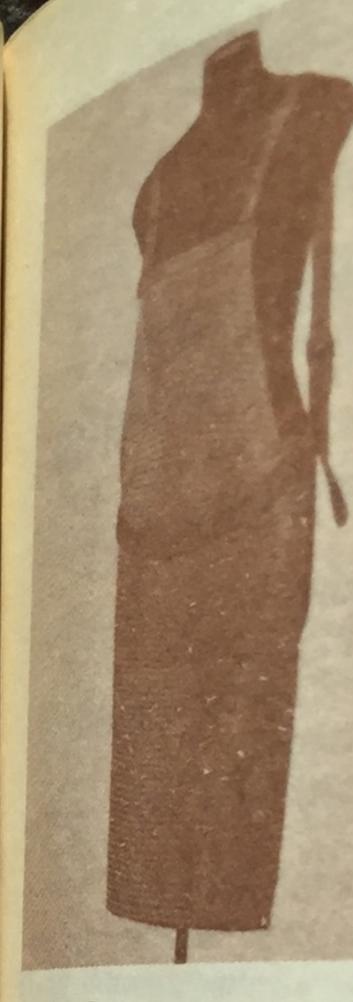
Черпак вместимостью 2 л. Черпак предназначен для пере. ливания жидких продуктов из пищеварочных стационарных котлов в наплитную посуду и другую тару. Черпак представ. ляет собой цельноштампованную полусферическую емкость с при. варенной трубчатой ручкой, в которую вставляется деревянный черенок длиной 450...500 мм диаметром 30 мм. Для изготовления черпака применяется листовая нержавеющая сталь марки 12Х18Н10Т толщиной 1,0 мм, для изготовления черенка древесина лиственных пород. Для усиления жесткости края изделия закатываются. Черпак полируется.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр — 200 мм; высота — 105 мм; длина ручки — 200 мм; толщина материала ручки — 1,5 мм; масса — 0,4 кг.

Перчатки кольчужные. Данные перчатки (рис. 129) предназначены для предохранения от порезов рук обвальщика при разделке и жиловке мясных туш в заготовочных цехах предприятий общественного питания. Перчатки выпускаются трехпалыми — на большой, указательный и средний пальцы. Перчатки имеют застежку на кисти руки, одеваются на левую руку. Для изготовления перчаток применяется посеребренная стальная проволока диаметром



Рис. 129. Перчатка кольчужная



Рк. 130. Фартук кольчужный

Обим, стойкая к влаге и аг ОВНЫМ средам.

фартук кольчужный. Фар
(мс. 130) предназначен
педохранения тела обвальщи
правм при разрубе и р

для изготовления фартук
проволока из не
мясных туш.

для изготовления фартук
проволока из не
мясных стали диаметро

общовные размеры и парамальная 1000 мм; макстары и парамальная 650 мм; макстары и парамальная макстары и парамаль

лим теста. Резць предназначены для на обрезки
мм; мас мм; мас предназначены для на ленты, квад и обрезки

260 длина измурный делия, мм диск емка 260

- 140 My опак вместимостью к предназначен для АЯ ЖИДКИХ продукто зарочных стационам В наплитную посуд о тару. Черпак предо обой цельноштамповая рерическую емкость () ной трубчатой ручкой і вставляется деревя ОК ДЛИНОЙ 450...500 тром 30 мм. Для изпо черпака применяется а нержавеющая сталь и Х18Н10Т толщиной 1,0 изготовления черенка сина лиственных по усиления жесткости п ия закатываются. Чет руется. сновные размеры и парак

зделия: диаметр — 2001 та — 105 мм; длина ручи мм; толщина матери и- — 1,5 мм; масса — 0,4 ерчатки кольчужные. перчатки (рис. 129) ачены для предохранени зов рук обвальщика елке и жиловке мясны аготовочных цехах тий общественного пита чатки выпускаются тред и — на большой, ум ный и средний паль чатки имеют застежку и руки, одеваются на пер /. Для изготовления пер побления применяется посеребрен вная проволока диамер



Рис. 130. Фартук кольчужный

0,5 мм, стойкая к влаге и агрес-

фартук кольчужный. Фартук (рис. 130) предназначен для предохранения тела обвальщика от травм при разрубе и разделке мясных туш.

Для изготовления фартуков применяется проволока из нержавеющей стали диаметром 0,5 мм. Края фартука обшиваются тесьмой.

Основные размеры и параметры изделия: длина максимальная — 1000 мм; ширина максимальная — 650 мм; масса — 4,5 кг.

Резцы для теста. Резцы (рис. 131) предназначены для нарезки теста на ленты, квадраты, для нанесения узоров на кулинарные изделия и обрезки чебуреков.

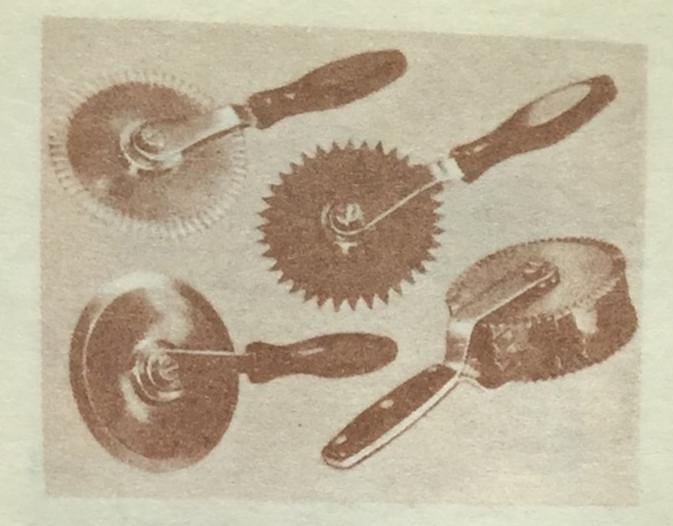


Рис. 131. Резцы для теста с различ-

Резец состоит из ручки с накладками из пластмассы, в паз которой вставляется вращающийся на оси диск, заточенный по окружности. Диски съемные. Лезвие диска может быть гладким или профилированным. Имеются комбинированные диски с 8...12 выемками в виде звездочек и многогранников, расположенных по периметру. При прокатывании комбинированным резцом с выемками по тонкораскатанному тесту вырубаются изделия, соответствующие профилю выемки. Такое приспособление значительно производительней обычных выемок кондитерских.

Для изготовления резцов применяется листовая нержавеющая сталь толщиной 0,5 мм. Края дисков затачиваются в соответствии с назначением резца. Готовое изделие полируется.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Скребок поварской. Скребок (рис. 132) предназначен для зачистки от нагара кондитерских листов, противней, сковород и

Наименование изделия	Длина из- делия, мм	Диаметр диска, мм	Длина ручки, мм	Масса,	Размер выемки, мм
Резец гладкий	260	120	120	0,15	32×40
Резец фигурный	260	120	120	0,15	
Резец игольчатый	250	80	120	0,13	
Резец-выемка	275	120	120	0,22	

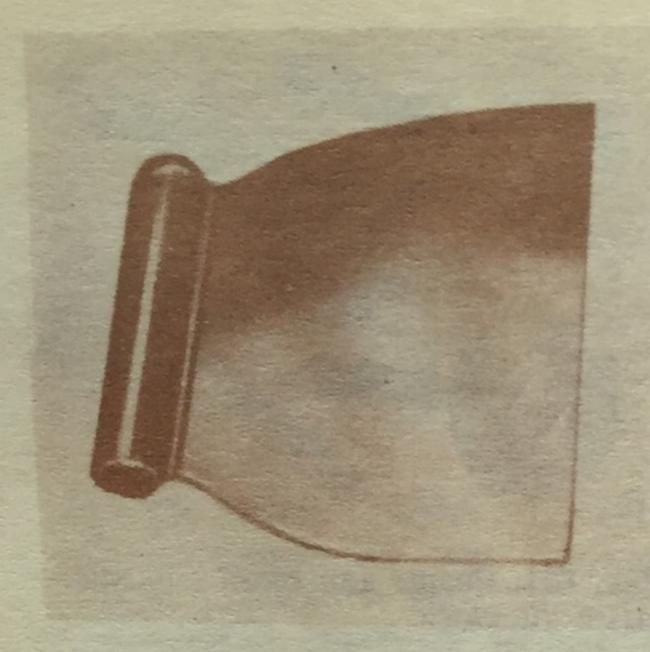


Рис. 132. Скребок поварской

наплитной посуды на предприятиях общественного питания.

Скребок представляет собой изделие прямоугольной формы. Тыльная сторона закатана и используется как ручка. Лезвие скребка заостряется. Готовое изделие полируется. Для изготовления скребка применяется листовая нержавеющая сталь марки 12X18H10T толщиной 1,0...1,2 мм.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 150 мм; ширина — 110 мм; диаметр ручки — 22 мм; масса — 0,12 кг.

Держатель для разливательных ложек. Держатель (рис. 133) предназначен для навешивания разливательных ложек на борт котла при раздаче пищи.

Держатель состоит из захвата, стойки и кронштейна и изготавливается из листовой или полосовой нержавеющей стали. Держатель с помощью захвата крепится на стенку котла. Разливательные ложки навешиваются над котлом так, чтобы они всегда были под рукой у поварараздатчика.

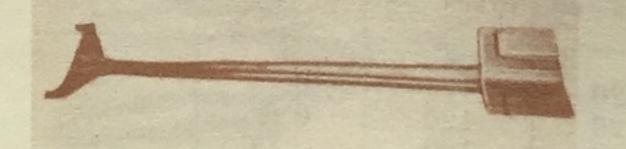


Рис. 133. Держатель для разливательных ложек

Основные размеры и пара. метры изделия: длина — 480 мм; ширина захвата — 130 мм; масса — 0,4 кг.

ИНВЕНТАРЬ ИЗ АЛЮМИНИЯ

Ассортимент

Грохот. Сито «шенуа». Сито для сыпучих продуктов. Мутовка.

Держатель для кухонных ножей.

Скалка вафельная.

Кружки мерные (разливательные) вместимостью 0,5, 1,0 и 2,0 л.

Горка для специй. Полка для посуды. Противень с крышкой.

Совок для сыпучих продуктов.

Комплект посуды для продажи растительного масла.

Дуршлаг.

Черпак для солений.

Ящик многооборотный для пищевых продуктов ЯА-01.

Ящик алюминиевый многооборотный для пищевых продуктов ЛК.

Ящики алюминиевые многооборотные для пищевых продуктов ЯА-2-1М и ЯА-2-00.

Доска бордюрная.

Грохот. Грохот предназначен для промывки отварных макаронных изделий, овощей и корнеплодов на предприятиях общественного питания. Грохот представляет собой небольшую цилиндрическую емкость с двумя приклепанными ручками, в дне которой имеются отверстия диаметром 3,0...4,5 мм. Грохот изготавливается методом штампования из листового пищевого алюминия марок АДІМ или АДОМ толщиной 2,0±0,5 мм. Края грохота имеют отбортовку. Поверхность изделия подвергается химической готовое правлению. Готовое механ правлению, механ должно иметь механ должно иметь механ должно иметь механ должно без заусен размер Основные размер диам петры изделия: диам им; высота именуа». Сито «шенуа».

Изделия

CH

Большое сито Малое сито

живания бульонов н приятиях общественног ия. Оно представляе исталлическую конусоо енкость с частыми мелк мретиями, имеющую с приклепанную ве другой приваренны в нижней части сл одится сборник для т астиц. Детали изделия вынваются из листового от алюминия марки Ад маненто подвер вышению с последующи выпусь размеров — больц

оольц мы изделия см. выше. Сиго предназначено ия для промывания дне наобщественного представляет с

Днамет

300 150 Основные размеры в вымина: Вимеры в при выпрамента в при в пр ирина захвата — 130°

HHBEHTAPh ИЗ АЛЮМИНИЯ

Ассортимент

Грохот. Сито «шенуа». Сито для сыпучих продуп Мутовка. Держатель для кухов ножей.

Скалка вафельная. Кружки мерные (разли тельные) вместимостью (), и 2,0 л.

> Горка для специй. Полка для посуды. Противень с крышкой. Совок для сыпучих прот

TOB. Комплект посуды для пр жи растительного масла.

Дуршлаг.

Черпак для солений. Ящик многооборотный пищевых продуктов ЯА.О. Ящик алюминиевый и

оборотный для пищевых Ящики алюминиевые ин дуктов ЛК.

оборотные для пищевых про тов ЯА-2-1М и ЯА-2-00. Доска бордюрная.

грохот. Грохот преднами маки отварных маки отварных м ных изделий, овощей и овошей и плодов на предприятия предприя ставляет собой небольши линдрическую емкосты в приклепанными ручками отверству которой имеются отверстр изготавливается методом дования пования Metpom 3,0...4,5,000 пования из листового пи алюминия марок АДІМ АДОМ ТОЛЩИНОЙ 2,0 д. Kpan rpoxota umelor orollar Поверхность изделия

ется химической обработке травлению. Готовое изделие не должно иметь механических повреждений, края должны быть гладкими, без заусенцев.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр — 400 мм; высота — 72 мм; масса — 0,8 кг.

Сито «шенуа». Сито (рис. 134) предназначено для проце-

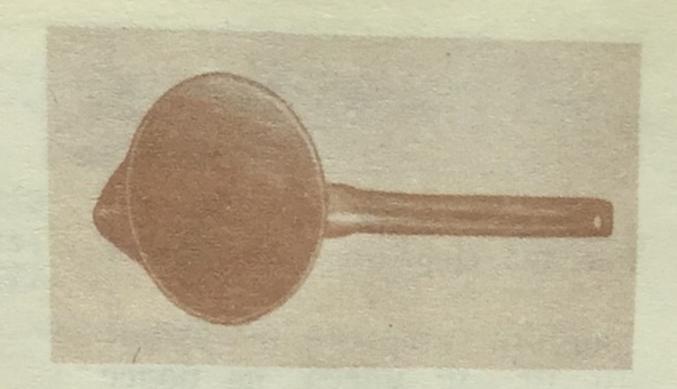


Рис. 134. Сито «шенуа»

Изделия	Диаметр сита, мм	Высота сита, мм	Длина ручки, мм	Диаметр отверстий, мм	Масса,
Большое сито Малое сито	220	250	270	1,21,5	0,27
	160	180	250	1,01,2	0,17

бульонов на предживания приятиях общественного питания. Оно представляет собой металлическую конусообразную емкость с частыми мелкими отверстиями, имеющую с одной стороны приклепанную ручку, а с другой приваренный крючок. В нижней части сита находится сборник для твердых частиц. Детали изделия изготавливаются из листового пищевого алюминия марки АД толщиной 1,5 мм. Сито подвергается травлению с последующим осветлением. Сита выпускаются двух размеров — большие и малые.

Основные размеры и параметры изделия см. выше.

Сито для сыпучих продуктов. Сито предназначено для просеивания сухих сыпучих продуктов и для промывания крупяных изделий и ягод на предприятиях общественного питания. Сито представляет собой

металлическую обечайку, в днище которой закатана сетка из нержавеющей стали. Обечайка изготавливается из листового пищевого алюминия марки АДІМ. Края обечайки закатываются.

Сита выпускаются двух размеров — большие и малые.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Мутовка. Мутовка предназначена для перемешивания молока и сметаны в бидонах и других емкостях.

Мутовка представляет собой стержень с кольцеобразной ручкой и приклепанным к другому концу диском с отверстиями диаметром 10...13 мм. Мутовка изготавливается из пищевого алюминия марок АДОМ или АДІМ. Изделие подвергается травлению.

Основные размеры и параметры мутовки: длина — 850 мм; диаметр диска — 160 мм;

Изделия	Диаметр сита, мм	Высота сита, мм	Размеры ячеек, мм	Масса,
Большое сито	300	100	0,71,2	0,25
Малое сито	150		0,71,0	0,17



Рис. 135. Держатель для ножей

диаметр стержня и ручки — 10...12 мм; масса, не более — 0,7 кг.

Держатель для кухонных ножей. Держатель (рис. 135) состоит из двух параллельных алюминиевых уголков с прокладочными кольцами между ними, соединенных между собой так, что образуется щель для лезвий ножей. Щель между уголками должна быть одинаковой ширины по всей длине и равняться 6 мм. Держатели для ножей выпускаются двух модификаций: для крепления их непосредственно к торцу производственного стола и для крепления их к металлическому каркасу крышки стола.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 500 мм; ширина — 46 мм; высота — 20 мм; масса — 0,15 кг.

Скалка вафельная. Скалка (рис. 136) предназначена для равномерной раскатки теста для вафель с нанесением рельефного рисунка. Скалка представляет собой цилиндр с двумя ручками, на рабочей поверхности которого имеется рельефный рисунок в клетку.

Скалка изготавливается из целого дюралюминиевого прутка марки Д16Т диаметром 35 мм. Изделие подвергается травлению с последующим осветлением и полированием.

Основные размеры и параметры изделия: общая длина

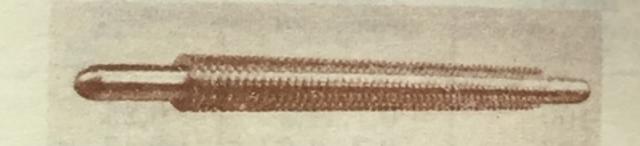


Рис. 136. Скалка вафельная

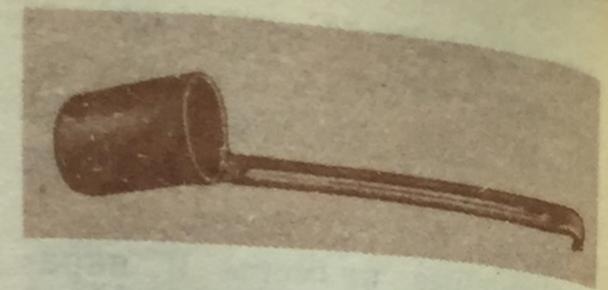


Рис. 137. Кружка мерная вмести.

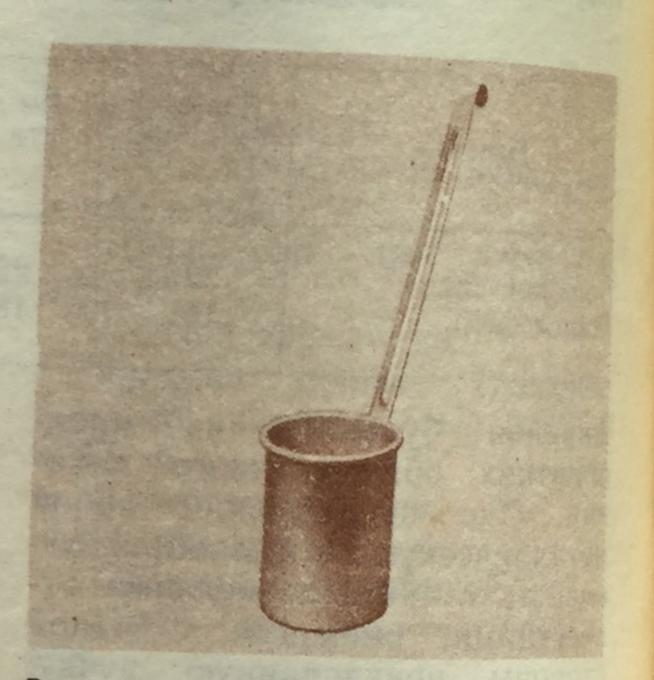


Рис. 138. Кружка мерная вместимостью 2 л

скалки — 430 мм; длина рабочей части — 300 мм; глубина насечки — 3 мм; масса — 1,3 кг.

Кружки мерные (разливательные) вместимостью 0,5, 1,0 и 2,0 л. Кружки (рис. 137, 138) предназначены для дозирования молока и других жидких продуктов на предприятиях торговли.

Кружки мерные представляют собой цилиндрический сосуд с приклепанной длинной вертикальной ручкой. Кружки изготавливаются цельноштампованые из листового пищевого алюминия марки АДОМ, АДІМ толотбортовываются. Изделие подражны иметь механических по-

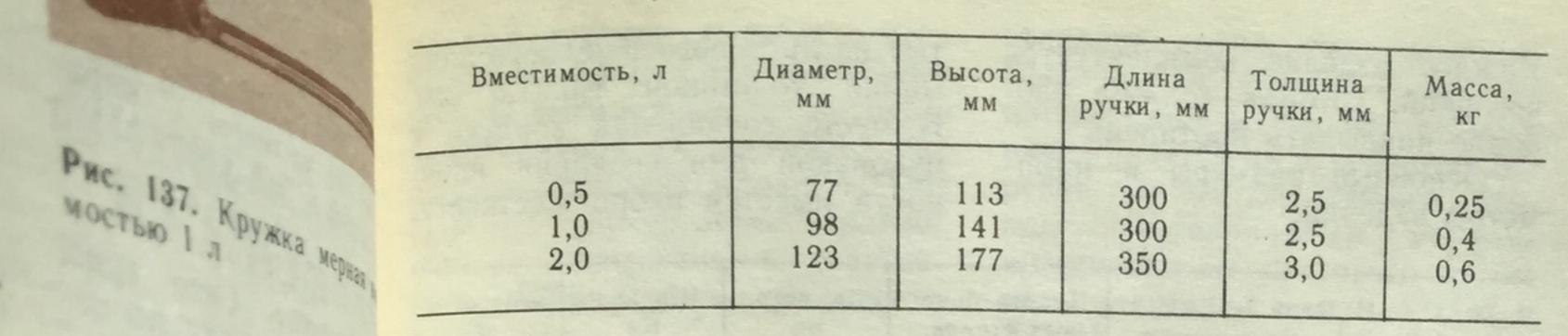
Основные размеры и параметры кружек см. на горка для специй.

горка предназначе предназначе прис. 139) предназначе приготовлении пип при предприятиях обществення предприятиях обществення предприятиях обществення представляет тания. Она представляет тания. Она представляет подставку, в гнездах к подставку подставк

Вместимость, л

им. Изделие подвергается лению и полируется. Основные размеры и 1 игры изделия: длина под № - 700 мм; ширина под и-145 мм; высота подо и- 40 мм; диаметр судк Ла высота судка — 95 Полка для посуды. По педназначена для хранени Под Тарелок после их мо посуды предс вы собой каркас, выполи м сторца по форме тарел ммеет два или на сте В В ПОЛЖНЫ СВОБОДНО В

Крышки судков взаимозам



Горка для специй. Горка (рис. 139) предназначена для хранения специй, употребляемых при приготовлении пищи на предприятиях общественного питания. Она представляет собой подставку, в гнездах которой размещены пять судков для специй. Горка устанавливается на производственном столе или навешивается на стену. Для изготовления горки и судков используется листовой пищевой алюминий марок АД1М АДОМ толщиной 1,5...2,0 мм. Крышки судков взаимозаменяемы. Изделие подвергается травлению и полируется.

la-

MH.

ak,

63-

)JI-

ЮЙ

aB-

ИЛЯ

ДИ-

не-

ОД-

еп-

DMY

pa-

вы-

KT.

лка

ДЛЯ

еста

ель-

ред-

зумя

epx-

ьеф-

утка

MM.

лина

Рис. 138. Кружка мерная

скалки — 430 мм; для

бочей части — 300 м

Кружки мерные

тельные) вместимостью

продуктов на предприя

ные из листового.

отбортовываются.

ОСНОВНЫЕ

вреждений.

мостью 2 л

1,3 Kr.

Основные размеры и параметры изделия: длина подставки — 700 мм; ширина подставки — 145 мм; высота подставки — 40 мм; диаметр судка — 90 мм; высота судка — 95 мм.

Полка для посуды. Полка на насечки — 3 мм; м предназначена для хранения и сушки тарелок после их мойки.

Полка для посуды представляет собой каркас, выполнени 2,0 л. Кружки 138) предназначены для д ный с торца по форме тарелок. Полка имеет два или три кронвания молока и други штейна для подвески на стену. Тарелки должны свободно входить в посадочное место полки. Для изготовления полок применяют дюралюминиевый уголок

сечением $25 \times 25 \times 2$ мм марки Д16Т, для рамок и кронштейнов используют нержавеющую сталь толщиной 2 мм. Полки выпускаются и поставляются двух типов.

Основные размеры и параметры изделий:

Тип изделия	Длина, мм	Шири- на, мм	Количе- ство крон- штейнов, шт.	Mac- ca, кг
1 2	1500 1000	310 310	3 2	5,3 3,4

Противень с крышкой. Противень предназначен для тепловой обработки блюд и транспортировки готовых изделий. Конструкция противня сварная и имеет форму прямоугольной коробки с крышкой. Для удобства пользования противнем по торцам меньшей стороны расположены ручки, прикрепленные заклепками. Противень и крышка изготавливаются из листового пищевого алюминия толщиной 1,5...2,0 мм. Ручки изготавливаются из листовой нержавеющей стали толщиной 1 мм. Протиподвергают травлению. вень

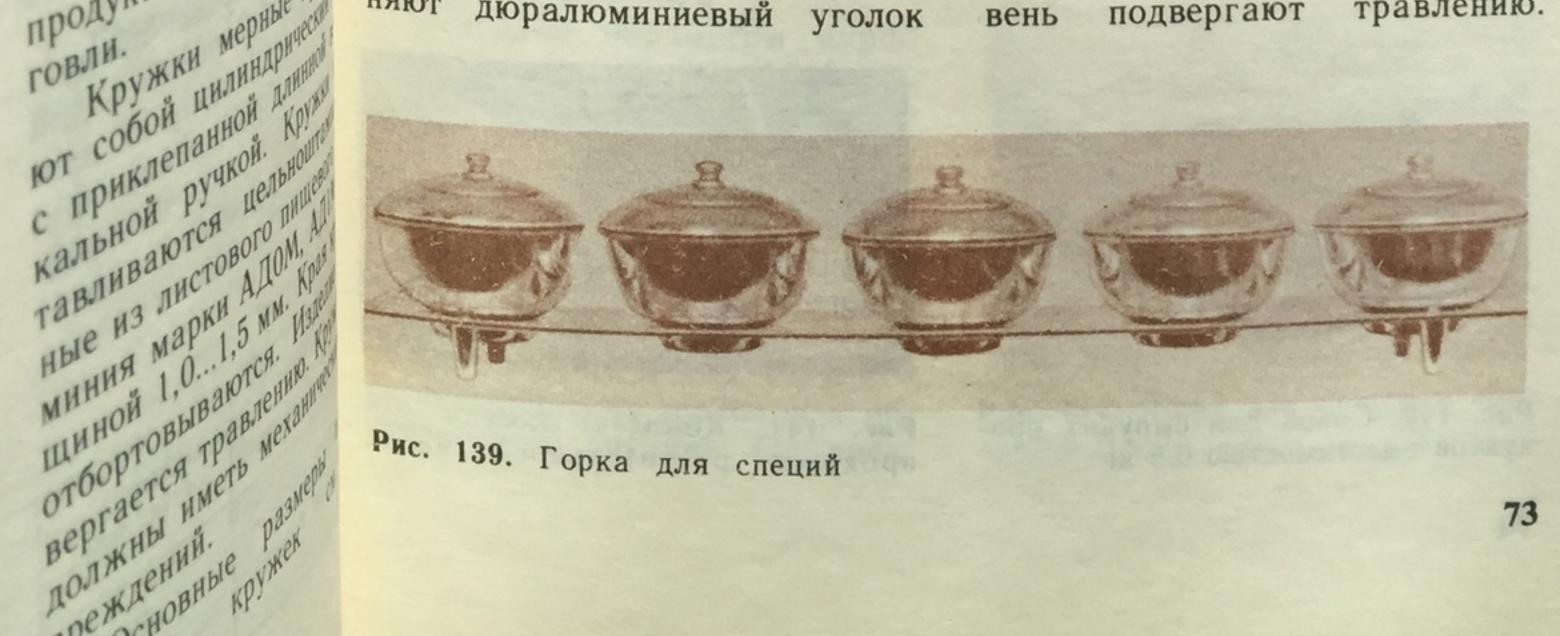


Рис. 139. Горка для специй

Каждое изделие комплектуется крышкой, которая должна свободно накрывать противень.

Основные размеры и параметры изделий: тые из листового пищевого алю. миния толщиной 1,0...1,5 мм. В месте соединения корпуса с рукояткой для создания прочности имеется ребро жесткости.

Изделия	Высота боко- вых стенок, мм	Диаметр,	Ширина, мм	Масса,
Противень	80	455	315	1,5
Крышка	20	460	325	

Совок для сыпучих продуктов. Совок (рис. 140) предназначен для расфасовки и отпуска сыпучих товаров, кондитерских изделий, ягод и т. п. на предприятиях торговли, складах и в производственных цехах предприятий общественного питания. Изделие состоит из корпуса и рукоятки. Совки изготавливаются цельноштампованные или ли-

Совки из листового алюминия подвергаются травлению с последующим осветлением, литые — шлифуются.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Комплект посуды для продажи растительного масла. Комплект посуды (рис. 141) состоит из кастрюли с крышкой, кувшина, сотейника без ручки, под-

Изделия	Размеры, мм				
	общая длина	ширина корпуса	высота корпуса	длина ручки	Масса,
Совки цельноштам- пованные вмести- мостью, кг: 0,25 0,5 1,0 Совки литые вмести- мостью, кг: 1,0 1,5	200 250 330	65 80 115	25 43 50	90 100 130	0,1 0,2 0,35
*,0	390	140	60 80	130	0,42 0,5

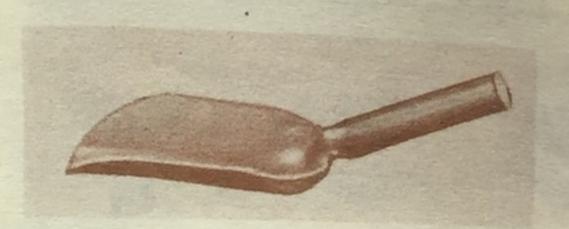


Рис. 140. Совок для сыпучих продуктов вместимостью 0,5 кг



Рис. 141. Комплект посуды для растительного масла

постью о,5 и 1,0 л. ме ме осуды изготавливается марки А осуды изготавливается марки А осуды изготавливается подвергается осв подвергается осв последующим осв последующим осв масса компл. основные размеры и последний, входящих изделий, входящих

Внутренний диаметр, мм 325

функой 122

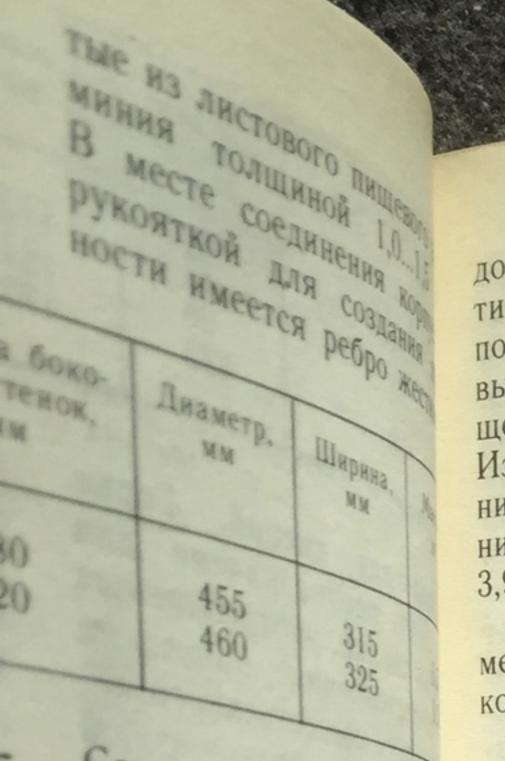
фенни 226

фила мерная 77

фила мерная 77

фила мерная 98

Дуршлаг. Дуршлаг предна идывания при макаронных изде в блюд из круп, а такж различных ово фруктов. Изделие пред перфорирован емкость полусферической приклепанной ручкой мерфорации составляет Емкость штампуетс Емкость штампуется оприминевого али и миния и алюминия и алюминия я мм. изделие подправлению с после иметры наши наши на забри на забри на забри на забри на забра на и. Мм; ширина руч-BMeCTHMOCTL солений. Черпак нзвлечения маринованных од валичных сорговли и об



Совки из листового али подвергаются травлению следующим осветлением тые — шлифуются.

Основные размеры из метры изделий см. ниже.

жи растительного масла. По пристительного масла. По пристительного масла. По пристиз кастрюли с крышкой, при на, сотейника без ручки на, сотейника без ручки

дона и кружек мерных вместимостью 0,5 и 1,0 л. Комплект посуды изготавливается методом выдавливания из листового пищевого алюминия марки АД1М. Изделие подвергается травлению с последующим осветлением. Общая масса комплекта 3,9 кг.

Основные размеры и параметры изделий, входящих в комплект: ставляет собой емкость полусферической формы с приклепанной полой ручкой, которая насаживается на деревянный черенок длиной 220...240 мм. Черпак изготавливается методом штамповки из листового пищевого алюминия марок АД1М и АД0М толщиной 1,5...2,0 мм. В перфорированной чаше черпака имеются отверстия диаметром 8...10 мм. Края черпака заваль-

Изделия	Внутренний диаметр, мм	Высота, мм	Толщина стенки, мм	Толщина ручки, мм	Ширина ручки, мм
Кастрюля с крышкой	325	320	1,52,0	22,5.	22
Кувшин	122	180	1,52,0	22,5	20
Сотейник	226	38	1,52,0	ACCEPANT OF THE PARTY.	
Поддон	235	55	1,52,0		
Кружка мерная 0,5 л	77	113	1,5	2,5	22
Кружка мерная 1,0 л	98	141	1,5	2,5	22

Дуршлаг. Дуршлаг предназначен для откидывания приготовленных макаронных изделий и блюд из круп, а также для промывки различных овощей и фруктов. Изделие представляет собой перфорированную емкость полусферической формы с приклепанной ручкой. Диаметр перфорации составляет 3...4 мм. Емкость штампуется из листового пищевого алюминия толщиной 2...2,5 мм. Ручка штампуется из алюминия толщиной 4 мм. Изделие подвергается травлению с последующим осветлением.

Основные параметры дуршлага: диаметр чаши — 340 мм; высота чаши — 175 мм; длина ручки — 210 мм; ширина ручки — 35 мм; вместимость — 7,0 л; масса — 1,3 кг.

Черпак для солений. Черпак предназначен для извлечения засоленных и маринованных овощей из различных емкостей на предприятиях торговли и общественного питания. Он пред-

цовываются для жесткости. Изделие подвергается травлению с последующим осветлением.

Основные размеры и параметры черпака: диаметр — 210 мм; высота — 85 мм; длина ручки — 140 мм; вместимость — 2,5 л; масса — 0,6 кг.

Ящик многооборотный для пищевых продуктов ЯА-01. Ящик (рис. 142) предназначен для транспортировки пищевых продуктов. Он также может использоваться для хранения и транспортировки посуды и инвентаря.

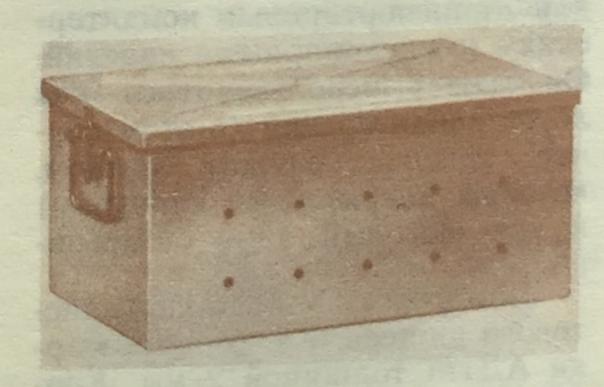


Рис. 142. Ящик для пищевых продуктов ЯА-01

Ящик изготавливается из алюминия марок АД1М толщиной 2 мм. Для повышения жесткости корпуса ящика края его закатываются на рамку из проволоки по всему периметру. Для закатки используется стальная проволока диаметром до 5 мм.

Корпус ящика сваривается по углам, на дне и крышке штампуются зиги, которые упрочняют дно и крышку и одновременно фиксируют положение при установке одного ящика на другой. Крышка надевается на корпус ящика и затягивается с помощью скобы и крюка с одной стороны и одной подпружиненной застежки с другой. Запорные устройства монтируются на торцевых стенках ящика. Под запорами установлены две откидные ручки. Для возможности опломбирования ящика предусмотрены отверстия в крышке, ушке замка и крюке запорного устройства. В боковых стенках имеется 10 вентиляционных отверстий диаметром 10 мм. Корпус ящика и крышка отделываются методом травления, остальные детали замка и ручки оцинковываются. Места сварки зачищаются.

Основные размеры и параметры ящика: предельная загрузка — 35 кг; длина — 600 мм; ширина — 400 мм; высота — 300 мм; масса — 6,2 кг.

Ящик алюминиевый многооборотный для пищевых продуктов ЛК. Ящик предназначен
для транспортировки кондитерских и кулинарных изделий.
Он может использоваться как
лоток кондитерский (в этом случае крышка служит лотком,
который накрывается корпусом)
и как обычный ящик с крышкой.

Ящик изготавливается из листового пищевого алюминия марки АД1М толщиной 2 мм. Корпус ящика может быть клепаным или сварным. Для упроч-

нения к корпусу и крышке по всему периметру приклепыва. ются (привариваются) рамки из алюминиевого уголка 25×25. Рамки одновременно служат для фиксации одного ящика на другом и фиксации крышки на корпусе. Типоразмеры изделия увязаны с модулем стандарт. ного поддона, что позволяет комплектовать пакеты на поддонах и механизировать транспортные операции. Для воз. можности опломбирования ящиков (лотков) в корпусе и крышке имеются отверстия с двух противоположных сторон. Поверхности ящика подвергаются травлению.

Основные размеры и параметры изделия: предельная загрузка — 20 кг; длина — 710 мм; ширина — 385 мм; высота — 125 мм; масса — 3,85 кг.

Ящики многооборотные алюминиевые для пищевых продуктов ЯА-2-1М и ЯА-2-00. Ящик (контейнер) (рис. 143) универсального назначения, он используется для транспортировки и хранения полуфабрикатов. Изготавливается методом холодной штамповки из листового алюминия марки АДІМ толщиной 2,5 мм. Контейнер состоит из корпуса и крышки. Для упрочнения корпус имеет отбортовку полукруглого сечения по всему периметру, которая служит также для захвата ящика. Крышка тоже отбортовывается и имеет три продольных зига. Благодаря отбортовке она надежно фиксируется в корпусе. В крышке и корпусе имеются отверстия для опломбирования. В торцевых



Рис. 143. Ящик для пищевых продуктов ЯА-2-00



Рис. 144. Доски бордюрна

стенках имеется по тр стия для вентиляции д 10 мм. Ящик и крышка гаются травлению для ния ровной матовой г

Ящик ЯА-2-1М имее мический вкладыш дл мадки загружаемого п ящик ЯА-2-00 пост меры и параметры ящи выкладыша. Основн выкладыша. Основн предельная заг предельная заг масса — 4,1 кг. морная бордюрие

Доска бордюрная. До

фильмая (рис. 144) пре

фильман нанесения ра

фильман изделия при их

малото прям.

ро
мака представляет

мака представляет

мака прямоугольную

мака пишевого али

мака пишевого али

мака пишевого али

мака пишевого али

мака поста

мака правлению с

мака правлению с

мака поста

HEHHAR K KOPITYCY R KIP BCeMy "Repander of the second KOTCA (IIPHBaphBakura) H3 allowanted Andrew An Рамки одновременно служ Фиксания одного чука другом и фиксации мин корпусе. Типоразмери увязаны с модулем ста ного поддона, что что комплектовать пакеты в донах и механизировал спортные операции. Да можности опломбировани ков (лотков) в корпусе и ке имеются отверстия противоположных сторог верхности ящика подвол травлению.

an

Py.

AP-

TCR

uke

ЭМе

ОД-

же-

ШИ-

ева-

-RTE

ЖКИ

ства

тен-

yc-

учки.

ова-

OT-

амка

ства.

я 10

диа-

щика

мето-

дета-

выва-

нотся.

пара-

Я 3а-

O MM;

много-

продук-

зделий.

ся как

гом слу-

лотком,

рпусом)

крыш-

и из лис-

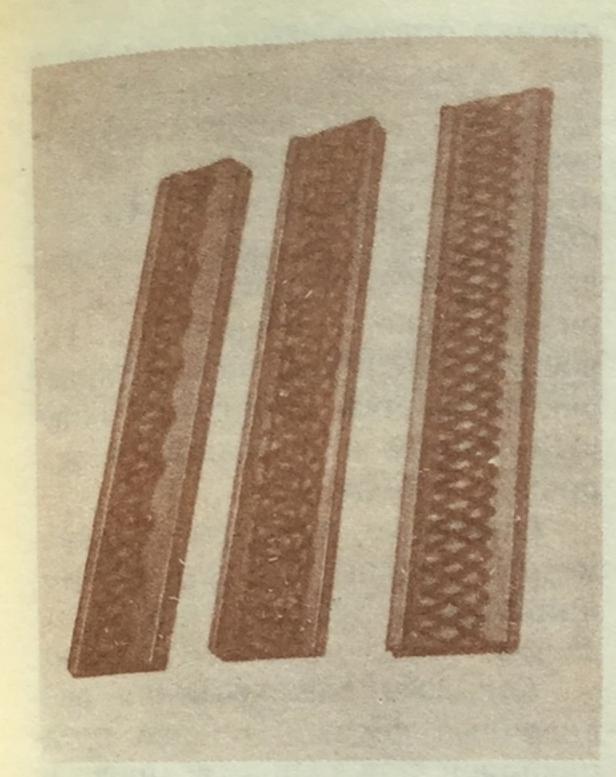
иня мар-

на

Основные размеры и Рис. 144. Доски бордюрные метры изделия: пределых грузка — 20 кг; длина-1 ширина — 385 мм; вы 125 мм; масса — 3,85 кг.

Ящики многообороты миниевые для пищевых п тов ЯА-2-1М и ЯА-2-00. (контейнер) (рис. 143) сального назначения, он в зуется для транспортира хранения полуфабрикато готавливается методом ло штамповки из листового ния марки АДІМ № 2,5 мм. Контейнер обла корпуса и крышки. нения корпус имеет опо полукруглого сечения периметру, которая случ же для захвата ящих тоже отбортовываетоя три продольных зига. отбортовке она надежн руется в корпусе отвере корпусе имеются в помония. опломбирования. **13**Начен ндитер-

Рис. 143. ЯШИК ДУКТОВ ЯА-2-00



стенках имеется по три отверстия для вентиляции диаметром 10 мм. Ящик и крышка подвергаются травлению для получения ровной матовой поверхности.

Ящик ЯА-2-1М имеет металлический вкладыш для перекладки загружаемого продукта.

Ящик ЯА-2-00 поставляется без вкладыша. Основные размеры и параметры ящиков одинаковы: предельная загрузка — 25 кг; длина — 740 мм; ширина — 425 мм; высота — 140 мм; масса — 4,1 кг.

Доска бордюрная. Доска бордюрная (рис. 144) предназначена для нанесения различных рельефных рисунков на кондитерские изделия при их приготовлении.

Доска представляет собой длинную прямоугольную форму и изготавливается методом отливки из пищевого алюминиевого сплава. Доски поставляются комплектами из трех изделий, имеющих одинаковые размеры, но разные рисунки. Доски подвергаются травлению с последующим осветлением.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 280 мм; ширина — 50 мм; толщина — 10 мм; масса — 0,4 кг.

ИНВЕНТАРЬ из черных **МЕТАЛЛОВ**

Ассортимент

Лист кондитерский. Противень производственный. Стеллаж для хранения разделочных досок.

Табурет под наплитные котлы.

Формы кондитерские. Насос системы Вахтина. Выемки кондитерские.

Кассета для ополаскивания тарелок и столовых приборов.

Бачок для пищевых отходов. Мусоросборник педальный. Набор кондитерских наконечников с мешочками.

Молоток-топорик-гвоздодер. Гвоздодер-ломик. Шкафы металлические.

Шторы-жалюзи.

Консервовскрыватель производственный.

Совок для мусора поворотный типа «метро».

Совок для мусора обыкновенный.

Лист кондитерский. Лист кондитерский (рис. 145) предназначен для выпечки хлебобулочных и кондитерских изделий в жарочных шкафах на предприятиях общественного питания. Он представляет собой цельноштампованное изделие прямоугольной формы с двумя бортиками.

Для изготовления листов кондитерских применяется тонколистовая холоднокатаная сталь обыкновенного качества марки СТЗ толщиной 1,0...1,2 мм. Края

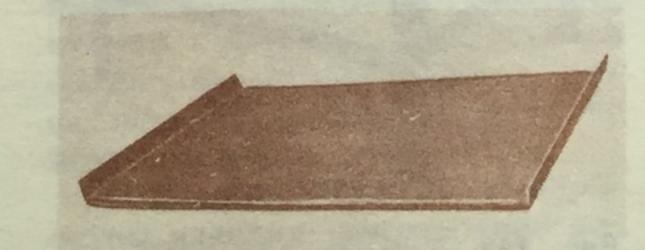


Рис. 145. Лист кондитерский



Рис. 146. Противень

листов для жесткости отбортовываются или закатываются. Листы выпускаются двух типов: двухбортные и трехбортные. Размеры их одинаковы и должны соответствовать размерам посадочных полостей жарочных шкафов.

Основные размеры и параметры изделий: длина — 625 мм; ширина — 440 мм; высота — 30 мм; масса, не более — 2,2... 2,5 кг.

Противень производственный. Противень (рис. 146) предназначен для приготовления блюд из овощей, мяса, рыбы и выпечки кулинарных и кондитерских изделий на предприятиях общественного питания.

Противень представляет собой емкость прямоугольной формы с низкими вертикальными бортиками. Углы бортика провариваются электросваркой. Для придания противню жесткости



Рис. 147. Табурет под наплитные котлы

кромки бортов отбортовываются, что исключает также его деформацию при нагреве. Противень изготавливается из тонколистовой стали марки СТЗ толщиной 1,4...1,5 мм. Противень должен плотно прилегать к горизонтальной поверхности. Новое изделие перед эксплуатацией рекомендуется обмазать пищевым жиром и прокалить в жарочном шкафу.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 630 мм; ширина — 440 мм; высота — 45 мм; масса, не более — 4,5 кг.

Стеллаж для хранения разделочных досок. Стеллаж предназначен для сушки и хранения разделочных досок на предприятиях общественного питания.

Стеллаж представляет собой сварной каркас из трубы и двенадцати решетчатых ячеек, выполненных из стального прутка диаметром 10...12 мм. Изделие окрашивается нитроэмалью. Разделочные доски укладываются в стеллаж на ребро. Стеллаж для досок может устанавливаться на производственном столе или на решетке под крышкой стола.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 850 мм; ширина — 600 мм; высота — 700 мм; масса — 16 кг.

Табурет под наплитные котлы. Табурет (рис. 147) представляет собой сварную конструкцию прямоугольной формы. Он изготавливается из стального уголка размером 20×20×2. Сталь применяется марки СТЗ. Ножки табурета снабжены подпяточниками. Изделие окрашивается нитроэмалью НЦ-25.

Основные размеры изделия: длина— 400 мм; ширина— 400 мм; высота— 410 мм.

формы кондитерские. Формы (рис. 148, 149, 150, 151, 152) предназначены для выпечки широкого ассортимента кондитерских изделий из песочного и слоеного теста в кондитерских предприятий общественного питания.

о. 148. форма весо вен выпечки весо вен выпечки весо вен весо вен выпечки весо вен вен выпечки вен тортов вен вен тортов

No lot of the lot of t

оручных изделий оручных изделий оручных изделий миниротся кондитерские толининой пит

MOOMEN GODIOB OTGOD MO MCKANOHACT TAKAN Behb Harvo Tiph Tome AMCTOBON CTAIN Harvo Napril 1,4...1,5 MM. D JOJIKCH DJOTHO DPART ризонтальной повертно вое изделие перед экол рекомендуется обмазал BPIM MADON H UDOKATA рочном шкафу. Основные размеры метры изделия: длинаширина — 440 мм; во 45 мм; масса, не более. Стеллаж для храней делочных досок. Стелла назначен для сушки и п

Bbl-

INC-

nos:

Pa3.

КНЫ

oca-

ика-

apa-

MM;

ный.

азна-

Д ИЗ

Гечки

(ИЗ-

цест-

CO-

фор-

ными

оова-

Для

кости

разделочных досок на пр тиях общественного п Стеллаж представлят сварной каркас из труби надцати решетчатых яка полненных из стального диаметром 10...12 им. В окрашивается нитроэмали делочные доски укладыва стеллаж на ребро. Стелля досок может устанавлива производственном столе в решетке под крышкой стол

Основные размеры и го ры изделия: длина - 850 и рина — 600 мм; высотамасса — 16 кг.

Табурет под наплиты лы. Табурет (рис. 147) по ляет собой сварную коно прямоугольной формы. тавливается из стального размером 20 х 20 х 20 х 213 меняется марки ста табурета снабжены пол нитроэмалью НЦ-25. Основные размеры формы кондитерсий 150, предназначены для выполня выпо цехах пита, предприятий слоеного теста ного питания.



Рис. 148. Форма четырехъячейковая для выпечки весового торта

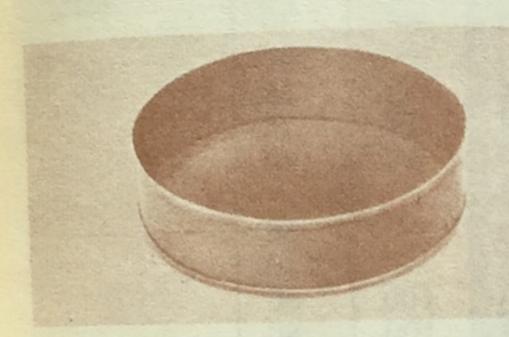


Рис. 149. Форма круглая для выпечки тортов

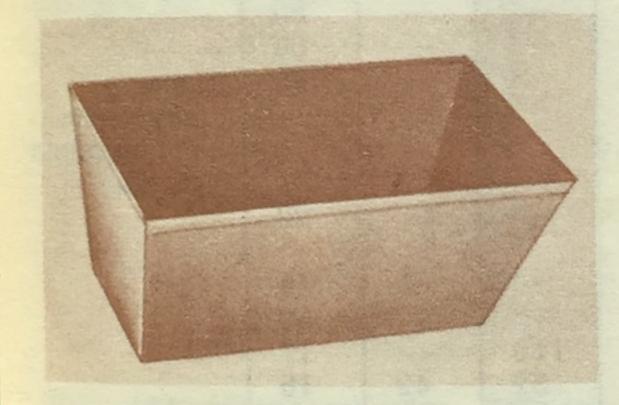


Рис. 150. Форма прямоугольная для выпечки кекса

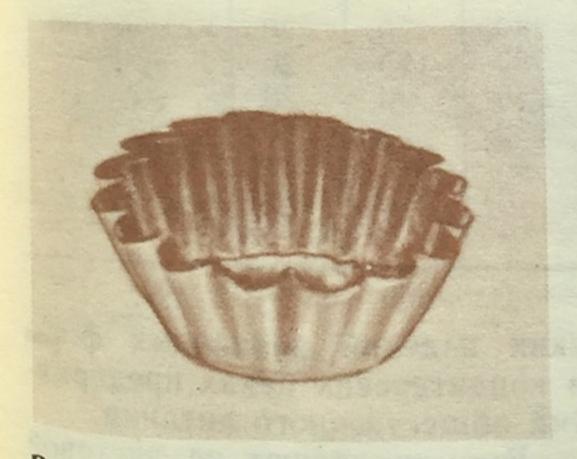


Рис. 151. Форма круглая для выпечки штучных изделий

Формы кондитерские изготавливаются из жести толщиной 0,3...0,4 мм, листового пищевого алюминия толщиной 1,5 мм и



Рис. 152. Форма круглая для выпечки штучных изделий

листовой декапированной стали марки СТЗ толіциной 0,8...1,2 мм. Формы выпускаются различных конфигураций и размеров.

По назначению формы подразделяются на формы круглые фигурные, овальные фигурные, для тарталеток, для кексов, для тортов, формы-трубочки и для отливки фигурного шоколада.

Основные размеры изделий см. на с. 80.

Насос системы Вахтина. Насос (рис. 153) предназначен для перекачки жидких и вязких продуктов (растительных масел, краски, глицерина) вручную из бочек, бидонов и других емкостей.

Насос состоит из отводной трубки (верхней и нижней), носика, металлического стержня диаметром 5...6 мм, ободка, конуса ободка, верхнего конуса цилиндра, ручки цилиндра, нижнего конуса цилиндра, трубки, всасывающего поршня и клапана. Для изготовления насоса применяется жесть толщиной 0,35 мм и углеродистая проволока. Температура перекачиваемого жидкого продукта должна быть в пределах от 10°C до 45°C, причем уровень жидкости в сосуде, из которого производится перекачка, должен быть не менее 50 мм.

Основные размеры и параметры изделия: высота (при нахождении поршня в крайнем положении) — 1190 ± 10 мм; ши-

Виды	Диа- метр верх- ний, мм	Диа- метр ниж- ний, мм	Длина	на, мм	T	а, Примечание
Формы кондитерские круглые для выпечки штучных изделий (пирожных, кексов, ромовых баба и др.)	110	36 100 70 60 40 50 56 60			5 4 4 2 2 3 3	
Формы овальные для кексов, ромовых баба и пирожных	105	74	90 110	56 67	30 38 28 30	8 5
Формы конусообразные для кексов Формы прямоугольные для выпечки весового кекса	51 120 —	44 105 —	250 180	100 100	88 150 80 80	
Форма четырехъячейко- вая для весового тор- та	SECTION OF		630	410	70	ки
Формы круглые для тор- тов Форма для кекса	230 310 200	230 310 173	-	_	50 60 63	Диаметр внутренне- го стержня
Форма кондитерская «Орешек»	37	-	-	_	22	58 MM
Форма «Ромашка» Форма «Звездочка» Форма «Еловая шишка» Форма «Ракушка» Форма «Трубочка конус-	85 85 40 - 25	- 24 - 10	- 110 52 125	- 42 -	16 14 17 16	
Форма «Трубочка ци- линдрическая» Формы для отливки шо- колада	25		280 280 280 280	120 120 90	20 20 20 20	Количество гнезд: 7
Формы-тарталетки	63 75	45 56	280	90	20 28 36	12 6 6

рина — 370 мм; наибольший диаметр горловины — 112 мм; рабочий ход поршня — 850 мм; масса — 2,3 кг; производительность — перекачка не менее 8,0 кг продукта за 50 или менее 50 полных рабочих ходов поршня.

Выемки кондитерские. Выемки (рис. 154, 155) предназначены для изготовления кондитерских изделий различных форм в кондитерских цехах предприятий общественного питания.

Выемки делают из листовой жести толщиной 0,3...0,4 мм, пропаивая места соединений пищевым оловом. Рисунок изделия, вырубаемого выемкой из теста, определяется рельефом режущей кромки, которая выполняется в виде звездочек, многогранников,

не 153. Насос системы В Выемки, кондите

Рис. 153. Насос системы Вахтина



Рис. 154. Выемки, кондитерские большие

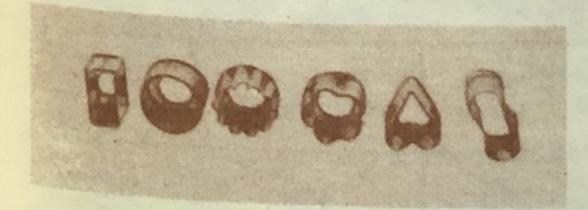


Рис. 155. Выемки кондитерские ма-

треугольников, эллипсов и т. д. С тыльной стороны выемка имеет глухое днище с заоваленной кромкой.

Основные размеры изделий см. на с. 82 вверху.

Кассета для ополаскивания тарелок и столовых приборов. Кассета используется для ополаскивания посуды и столовых приборов в моечных ваннах. Кассеты представляют собой решетчатые лотки с длинными ручками.

Кассеты для тарелок изготавливаются из проволоки диаметром 3 мм. В этих кассетах предусмотрены ячейки, выполненные также из проволоки диаметром 3 мм. Кассеты для столовых приборов изготавливаются из проволоки диаметром 2 мм. Изделия выпускают оцинкованными.

Основные размеры и параметры кассет см. на с. 82 внизу.

Бачок для пищевых отходов. Бачок предназначен для сбора различных отходов на предприятиях общественного питания. Бачок имеет цилиндрическую форму. Изготавливается сварным из декапированной стали толщиной 0,8 мм. Бачок снаружи и изнутри окрашивается нитроэмалью НЦ-25. Две ручки, приваренные к корпусу, должны выдерживать нагрузку в 50 кг. Каждый бачок комплектуется крышкой.

Основные параметры изделия: диаметр — 305 мм; ширина по ручкам — 490 мм; вместимость — 35 л; масса — 4,7 кг.

Мусоросборник педальный. Мусоросборник (рис. 156) предназначен для сбора различных отходов и мусора в залах предприятий общественного питания и др. Он состоит из корпуса прямоугольной формы с плотно закрывающейся крышкой, подъемно-педального механизма, педали и вставного ведра. Корпус с крышкой изготавливается из декапированной листовой ведро — из вставное стали,

в конди тий общест Выемки дела, 850 MM: Шевым оловом. Г. изводитель. определяется рельей менее KPOMKH, KOTOPAR, will NO HATH ME-

виде звездочек,

125

155

230

230

310

	7	111			1
Выемка	Длина,	Ширина,	Высота,	Диаметр,	Размер ячеек, мм
«Медальон»	56	56	24		
«Лист»	80	45	24		-
«Эмблема»	80	40	20	_	-
«Колокольчик»	70	45	24	_	
«Рыбка»	150	34	67	_	
«Уточка»	115	75	34		
«Зайчик»	105	85	34	_	
«Сочник»	-	-	24	120	
Круглая пятимест-	182	37	34	_	Диаметр
ная		AND SERVICE			ячейки
					30 MM
Круглая десятимест-	365 4	37	34	_	Диаметр
ная		,	-38		ячейки
					30 MM
Прямоугольная	340	140	34	-	55×33
двадцатичетырех-		经 的现在分			
местная	000	00			
«Лист» одиннадца- тиместная	200	60	34	-	50×15
«Лепесток» двух-	1		24	67	202460
местная		192013	34	67	30×60
«Ветерок» трехмест-		MAN TO SERVICE STATE OF THE PARTY OF THE PAR	34	80	30×55
ная		Supplied and	01	00	30 × 30
«Ромбовидная» шест-	300	180	34	_	60×40
надцатиместная		S 1000			
«Фигурная» восьми- местная	-	_	34	125	43×58
«Трилистник»		-			
«Розочка»	- 500		24	56	
«Ракета»	80	45	24 24	45	
«Месяц»	37	38	24		
«Звездочка» Штамп пятимест-	-		24	45	
ный пятимест-	220	62	78		40×55
	1 1 100	TUNOS			
	San Principal Street				

тонколистовой оцинкованной стали.

Подъемно-педальный механизм должен обеспечивать полное открывание и закрывание крышки ведра без перекашивания и заеданий.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 310 мм; ширина — 250 мм; высота — 470 мм; вместимость вставного ведра — 19 л; масса — 7 кг.

Набор кондитерских наконечников с мешочками. Наконечники с мешочками (рис. 157) предназначены для нанесения украшений из крема и других

Изделия	Длина, мм	Ширина,	Высота с ручками, мм	Масса,
Кассеты для тарелок Кассеты для столовых при- боров	500 500	250 250	400 400	0,5 0,5

Pк. 156. Мусоросборник

вых продуктов на ые и кондитерские 1 в состав набора входа щать конусообразнь печников различной ф м мешочка из отб попчатобумажной ткани Изготавливаются нак и в жести электролити от ЭЖЕ инарки ЭЖК то В им. При их изгот рая наконечников соеди ваместку и пропаивают вым оловом. Каждый мым имеет фасонную ф мунгурация которой и узор выдавливаемо му ком изделия по водения причем Опребителем. Согласовь основные размер минаметр от 25 до

MON

нков с мешочкондите

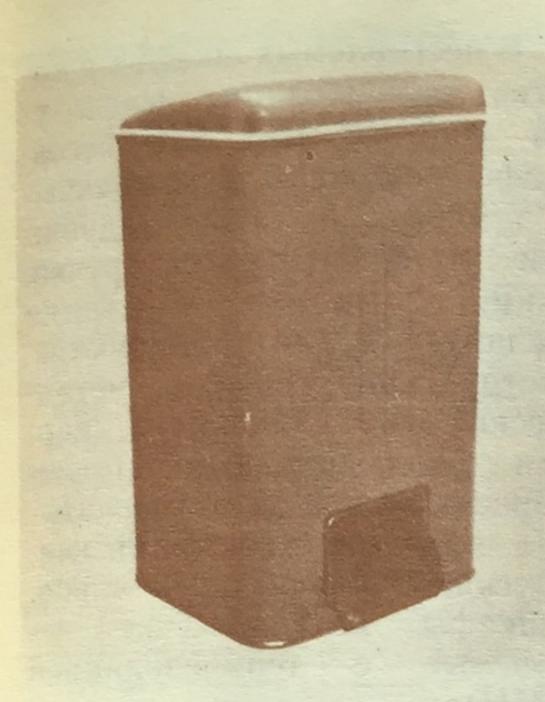


Рис. 156. Мусоросборник педальный

вязких продуктов на кулинарные и кондитерские изделия. В состав набора входят семнадцать конусообразных наконечников различной формы и два мешочка из отбеленной хлопчатобумажной ткани.

Изготавливаются наконечники из жести электролитического лужения марки ЭЖК толщиной 0,36 мм. При их изготовлении края наконечников соединяются внахлестку и пропаиваются пищевым оловом. Каждый наконечник имеет фасонную фильеру, конфигурация которой и определяет узор выдавливаемого кремового луча. Изделия поставляются комплектно, причем формы наконечников согласовываются с потребителем.

Основные размеры и параметры наконечников: наибольший диаметр — от 25 до 35 мм; наименьший диаметр — от 3 до

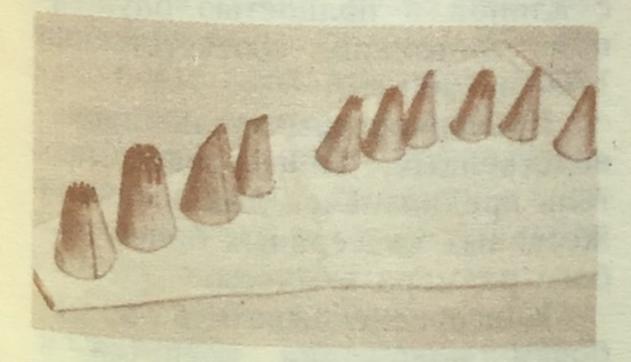


Рис. 157. Набор кондитерских наконечников с мешочками



Рис. 158. Молоток-топорик-гвоздодер

20 мм; высота — от 45 до 65 мм; масса набора наконечников — $180 \pm 10 \text{ r.}$

Молоток-топорик-гвоздодер. Этот универсальный инструмент (рис. 158) предназначен для вскрытия и упаковки ящичной тары. Комбинация трех инструментов в одном изделии позволяет выполнять большое количество различных операций. Молоток-топорик-гвоздодер изготавливается в сварном варианте из листовой конструкционной стали. Изделие сваривается из четырех деталей. Грибок молотка выполняется из углеродистой конструкционной стали, лезвие — из горячекатаной толстолистовой углеродистой стали. Стальная ручка имеет загнутый захват для извлечения гвоздей и деревянные накладки, которые шлифуются и покрываются нитролаком. Металлические детали красят нитроэмалями, грибок и колпачок молотка оксидируют.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 370 мм; максимальный диаметр ручки — 30 мм; высота от лезвия топорика до колпачка молотка — 123 мм; наибольший диаметр выдергиваемых гвоздей — 3 мм; наибольшая длина выдергиваемых гвоздей — 70 мм; масса

изделия — 0,85 кг.

Гвоздодер-ломик. Этот универсальный инструмент предназначен для вскрытия ящичной тары. Гвоздодер-ломик является кованым изделием с загнутыми концами: один конец приплюснут в виде лопатки с заточенным лезвием, противоположный конец рассечен и заточен для захвата гвоздя под шляпку.

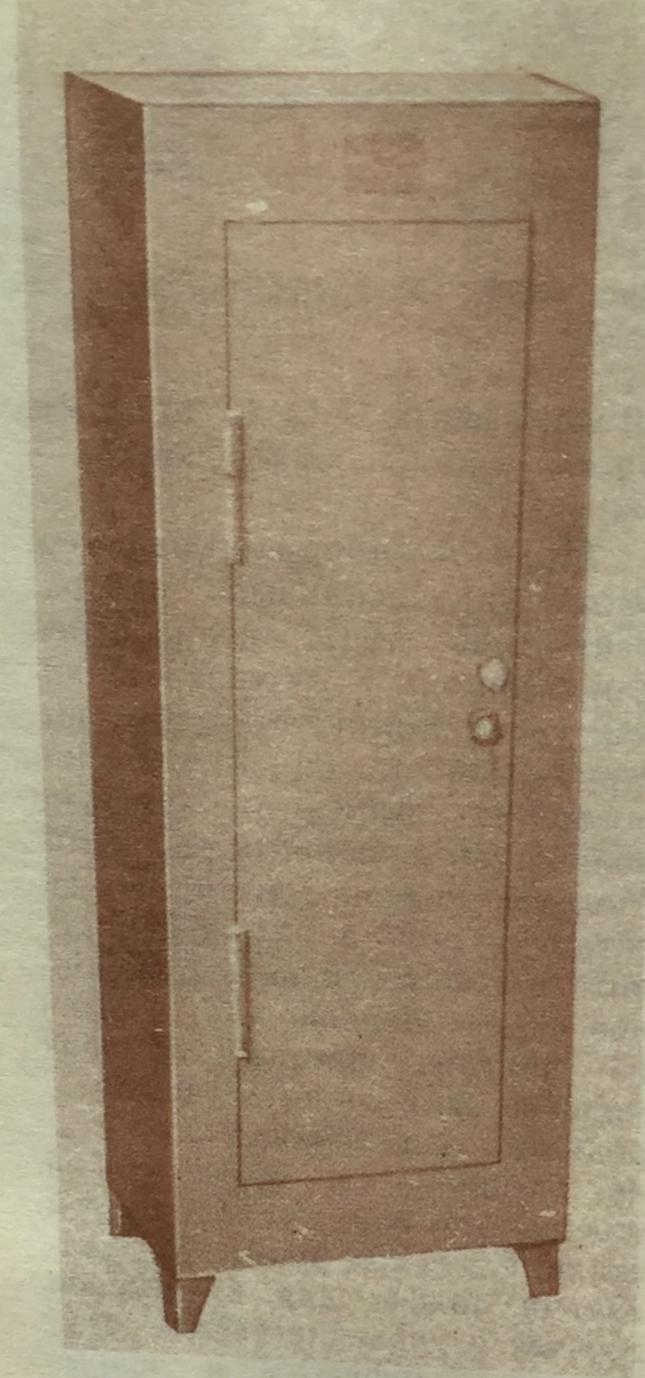


Рис. 159. Шкаф металлический типа 1ШМО-2

Гвоздодер-ломик изготавливают из прутка углеродистой стали, поверхность его оксидируют.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 370 мм; диаметр ручки — 30 мм; высота — 130 мм; наибольший диаметр выдергиваемого гвоздя — 3 мм; масса — 0,6 кг.

Шкафы металлические. Шкафы (рис. 159) предназначены для хранения ценностей, денежных знаков и документов различной степени важности. Шкафы изготавливают из листовой стали марки СТЗ толщиной 1,5...5,0 мм. Наружные и внутренние поверхности шкафов окрашиваются нитроэмалями различных цветов.

В несгораемых шкафах в ка. честве термоизоляции использу. ется молотый мел или песок. Шкафы снабжены усложненными замками, а также задвижками с приводом от ручки. Ручки, замковые накладки никелируются или хромируются. Конструктивно шкафы металлические изготавливаются сварными односекционными (одностворчатыми или двухстворчатыми) или двухсекционными. Выпускают шкафы трех типов: шкафы металлические не-

сгораемые с термоизоляцией (ШМН);

шкафы металлические комбинированные двухсекционные (ШМК), верхняя часть несгораемая, нижняя без термоизоляции;

шкафы металлические обычные (ШМО).

Промышленность производит более ста видов шкафов. Основные размеры и параметры некоторых изделий см. на с. 85.

Шторы-жалюзи. предназначены для защиты помещений от солнечного света. Шторы-жалюзи состоят из металлического корпуса, к которому на шнурах подвешиваются тонкие металлические пластины. Система блоков и шнуров позволяет подтягивать пластины к футляру, открывая оконный проем, а также регулировать угол наклона пластин. Для изготовления штор применяется тонколистовая сталь и алюминиевая лента толщиной 0,4 мм. Изделия выпускаются двух размеров: с шириной 1200 и 1300 мм и с длиной в полностью опущенном состоянии соответственно 1700 и 1800 мм.

Консервовскрыватель производственный. Консервовскрыватель предназначен для вскрытия жестяных консервных банок любого размера и массы.

Консервовскрыватель в рабочем положении крепится к производственному столу с поНаименование изде

Шкаф металлический н ими двухсекционный ион доляцией 2ШМН-Шкаф металлический н иый односекционный изоляцией 1ШН-2 Шкаф металлический ко рованный двухсекци верхняя часть несгора термонзоляцией 2ШМ1 **Шкафы** металлические об односекционные двухст тые без термоизоляции 2ШМО-4

2ШМО-3

Шкаф металлический об двухсекционный без т изоляции 2ШМО-2 Шкаф металлический обы односекционный без т язоляции 1ШМО-2 Пкаф металлический обы односекционный настол без термоизоляции 1 ШМ паф металлический обы односекционный с внутре сейфовым отделением без 1-ОМШ1 индрадовном

винтов или стр зависимости от ко литое основание Маман верти м конце штатива зак мил открывания При механизма ручной вращении руг Manus Barbibaer K род верхнюю кр вращает ее, примения банки резец вс жестяную крышку. Г прокатира одния резиом и захв: ручки вращется вращень од поло в вращения од положение горизонтал

детали

, нзготавлива.

давлением из

Размеры, мм Наименование изделия Macca, KΓ длина ширина высота Шкаф металлический несгорае-708 613 1590 800 мый двухсекционный с термоизоляцией 2ШМН-2 CTBOPGSTHAR RIB JEDL Шкаф металлический несгорае-600 500 800 450 MB) HIB IBLICAL мый односекционный с термоизоляцией 1ШН-2 Bunyckant madu n Шкаф металлический комбини-640 580 1300 350 двухсекционный, шкафы металлурованный верхняя часть несгораемая с стораемые с терм термоизоляцией 2ШМК-2 Шкафы металлические обычные односекционные двухстворчашкафы металляер тые без термоизоляции: бинированные двухю 2ШМО-4 1000 500 1800 215 (ШМК), верхняя чал 850 2ШМО-3 550 1600 180 Шкаф металлический обычный 600 350 1500 130 раемая, нижня бы в двухсекционный без термоизоляции 2ШМО-2 Шкаф металлический обычный 700 400 1100 120 шкафы металличи односекционный без термоизоляции 1ШМО-2 Шкаф металлический обычный 360 30 300 650 односекционный настольный без термоизоляции 1ШМО-1 115 520 455 760 Шкаф металлический обычный новные размеры и пр односекционный с внутренним некоторых изделий ск. в сейфовым отделением без термоизоляции 1ШМО-1 предназначены для зап мешений от солнечи Шторы-жалюзи состоя из инструментальной стали. Ручмощью винтов или струбцины таллического корпуса, 1

(в зависимости от конструкции). Литое основание имеет втулку, в которой вертикально перемещается штатив. На верхнем конце штатива закреплен механизм открывания банок. Привод механизма ручной.

HEAMER OZBOCEKOWOWA

(ШМН);

JAHRE;

ные (ШМО).

Промышленность фи

более ста видов ших

Шторы-жалюзи.

му на шнурах подвел

Система блоков и ше

BOJISET HOATSTHBATH

футляру, открывая оны

1700 H 1800 MM.

CKHH TH-

готавли-

юдистой

оксиди-

и пара-

c. Illka-

значены

* Денеж-

Illka-

MCTORON

THUMNON

При вращении рукоятки механизм захватывает консервную банку за верхнюю кромку и лавно вращает ее, при этом сблокированный с механизмом вращения банки резец вспарывает жестяную крышку. Первоначальное прокалывание крышки банки резцом и захват ее за кромку осуществляется переводом ручки вращения из вертикального в горизонтальное рабочее положение.

Основные детали консервовскрывателя изготавливаются литьем под давлением из алюминиевого сплава, а резец — ка имеет деревянную накладку.

Основные размеры и паравысота метры изделия: 450 мм; максимальная высота консервной банки — 300 максимальное усилие на ке — 3 кг; масса — 1,5 кг.

Совок для мусора поворотный типа «метро». Совок (рис. 160) предназначен для сбора пищевых отходов и различного мусора. Совок представляет собой сварной металлический корпус прямоугольной формы с откидной крышкой, которая открывается при горизонтальном положении совка и закрывается при вертикальном. Корпус совка изготавливается листовой декапированной стали, ручка — из древесины.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 220 мм; высота ширина — 120 мм;

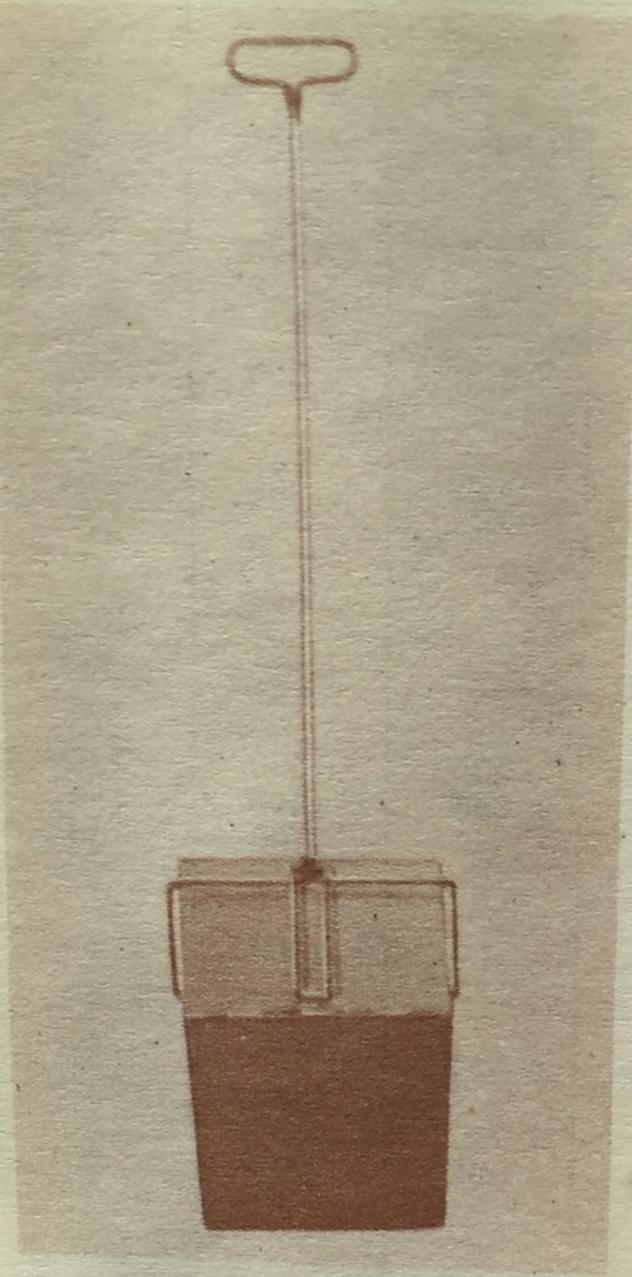


Рис. 160. Совок для мусора типа «метро»

310 мм, длина с ручкой — 1650 мм; масса — 2,1 кг.

Совок для мусора обыкновенный. Совок (рис. 161) предназначен для сбора пищевых отходов и различного мусора. Корпус совка представляет собой сварную конструкцию, состоящую из днища и тулейки, в которую с помощью заклепки крепится деревянная

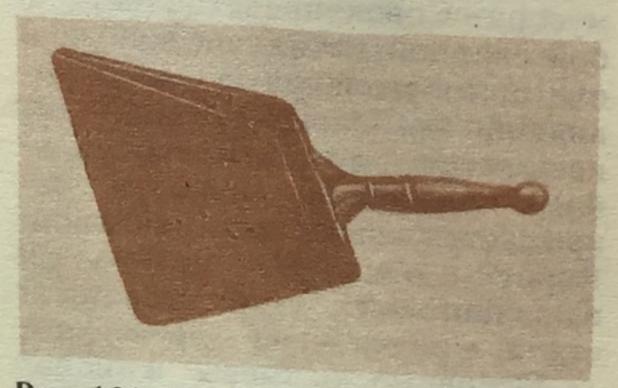


Рис. 161. Совок для мусора обыкновенный

ручка. Корпус совка изготав. ливается из стали. Металлические детали изделия подвергаются оксидированию.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 400 мм; ширина — 200 мм; высота -60 мм; масса — 0,42 кг.

ИНВЕНТАРЬ ИЗ ПЛАСТИЧЕСКИХ MACC

Ассортимент

Ящики полимерные многооборотные для продовольственных товаров.

Бак полиэтиленовый для отходов.

Пломбы пластмассовые.

Сито со съемными вкладышами.

Стакан для салфеток. Соломка для коктейлей. Корзина для бумаг.

Краска для кассовых аппаратов.

Лента красящая для кассовых аппаратов.

Сетка безузловая полиэтиленовая ориентированная.

Пакеты одноразового пользования.

Поднос специальный. Подносы пластмассовые.

Ящики полимерные многооборотные для продовольственных товаров. Ящики (рис. 162) предназначены для хранения и

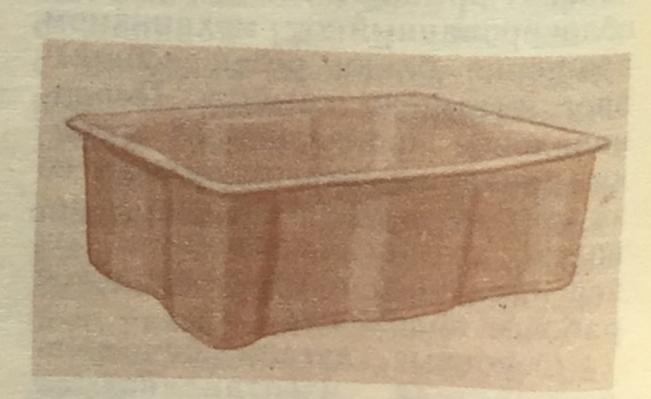


Рис. 162. Ящик полимерный многооборотный

практически родуми полимерные уваются из листового прода, полиэтилена вы изкой плотности ваку иованием или способом 1формах на специальны В конструкции педусмотрены ребра же специальные наплыв риксации одного ящи ругом. Ящики выполня пышками и без них. Ко ин изделий предусмат возможность их (прования. Толщина шихов, изготавливаемых им вакуум-формования, д ить 6 мм, при изготовлен пром литья толщина По ГОСТ 16337—70 Я

редназначенные для хран превозки продуктов, изго из полиэтилена н потности марок 17702— №2-020. В ящиках, из вых из других полим итериалов, пищевые про мжны храниться в инди овной упаковке.

Основные размеры и

	-	- ucult	И:	-bot N	
	Po	азмеры,	MM		7
	8 8 8 3 E	380 300 300 294	высота 285 200	Macca, Kr 4,0	C 3 K
1	108.	436 полиз	556	3,2 3,8 3,8	A 40 40 4

ра Бак препревый для предназначен преднази отходов на п Мялия общественного представляет фог маружической формы. тредставительной формы. обечайке пр жесткости. имерреноски и перев MALE NA CLOSE CON MALE NA MALE

MHBEHTAPh ПЛАСТИЧЕСЛ MACC.

Ассортимент Ящики полимерные у оборотные для продовод ных товаров.

Бак полиэтиленовый п ходов.

Пломбы пластиассия Сито со съемным дышами.

Стакан для салфети Соломка для коктейть Корзина для бумаг. Краска для кассовы

Лента красящая ді вых аппаратов. Сетка безузловая по новая ориентированная Пакеты одноразового Поднос специальны Подносы пластиасти Ящики полимерные

типа

KHO-

ред-

copa.

, co-

лей-

ШЬЮ

нная

евых

оборотные для продо ных товаров. Ящий предназначены для пр

перевозки практически любой

продукции.

Ящики полимерные изготавливаются из листового полистирола, полиэтилена высокой и низкой плотности вакуум-формованием или способом литья в формах на специальных машинах. В конструкции ящиков предусмотрены ребра жесткости и специальные наплывы для фиксации одного ящика другом. Ящики выполняются с крышками и без них. Конструкция изделий предусматривает также возможность их опломбирования. Толщина стенок ящиков, изготавливаемых методом вакуум-формования, должна быть 6 мм, при изготовлении методом литья толщина стенок 4 MM.

По ГОСТ 16337-70 ящики, предназначенные для хранения и перевозки продуктов, изготавливаются из полиэтилена низкой плотности марок 17702-010 и 15802—020. В ящиках, изготовленных из других полимерных материалов, пищевые продукты должны храниться в индивидуальной упаковке.

Основные размеры и параметры изделий:

Pa	змеры, м	Macca,	Допу-	
Длина	ширина	высота	КГ	загруз-
570 560 458 600	380 300 294 436	285 200 226 253	4,0 3,2 3,0 3,8	40,0 30,0 26,0 40,0

Бак полиэтиленовый для отходов. Бак предназначен для сбора пищевых отходов на предприятиях общественного питания. Бак представляет собой емкость конической формы. По всей наружной обечайке предусмотрены ребра жесткости. Для удобства переноски и перевозки бак имеет две ручки и снабжен крышкой. Бак изготавливается из полиэтилена высокого давления методом литья.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр верхний — 420 мм; диаметр нижний — 335 мм; высота с крышкой — 475 мм; толщина стенок — 3,0 мм; вместимость — 40 л.

Пломбы пластмассовые. Пломбы применяются для опломбирования помещений, шкафов для хранения ценностей, машин и механизмов, контейнеров и вагонов с готовой продукцией, а также для опломбирования контрольной и измерительной аппаратуры. Пломбы имеют внутри полое пространство и два сквозных отверстия. Для повышения прочности пломба армирована металлической скобой. Пломбы изготавливают из полиэтилена низкого давления методом литья. Выпускаются пломбы диаметром 10 и 16 мм.

Сито со съемными вкладышами. Сито (рис. 163) предназначено для просеивания сыпучих и процеживания жидких пищевых продуктов.

Сито состоит из двух обечаек, трех запорных замков и двух вкладышей-сеток. Сетка, натянутая на металлическое кольцо, зажимается между двумя обечайками замками. Сетка должна быть туго натянута, а вкладыши должны свободно входить в гнездо нижней обечайки. Замки обеспечивают плотное прилегание обечаек друг к другу и надежную фиксацию вкладышей. Обечайки изготавливаются из полиэтилена давления методом высокого

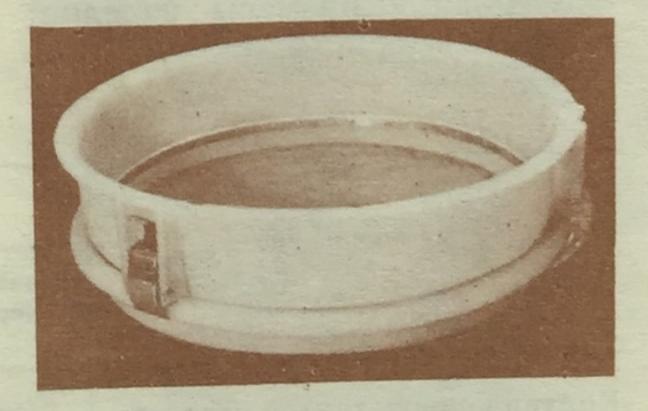


Рис. 163. Сито со съемными сетка-МИ



Рис. 164. Корзина для бумаг

литья; запорные замки — из нержавеющей стали; одна из сеток-вкладышей — из нержавеющей проволоки, другая — из кап-

Основные размеры и параметры изделия: диаметр — 400 мм; высота — 125 мм; размеры ячеек — 1,2 и 2,5 мм; масса — 1,1 Kr.

Стакан для салфеток. Стакан используется для подачи бумажных салфеток при сервировке столов на предприятиях общественного питания. Стакан представляет собой емкость в виде усеченного конуса, на наружной поверхности которого по высоте выполнены канавки декоративного назначения. Стакан изготавливается методом литья под давлением из полистирола общего назначения, ударопрочного полистирола или полиэтилена низкого давления. Место литника должно быть тщательно зачищено.

Основные размеры изделия: диаметр верхний — 82 мм; диаметр дна — 54 мм; высота — 130 MM.

Соломка для коктейлей. Соломка предназначена для употребления различных напитков. Соломка изготавливается из полиэтилена высокого давления различных цветов и оттенков. Изделие поставляется в полиэтиленовых мешочках по 50 или 100 шт.

Основные размеры изделий: длина — 240...270 мм; диаметр — 2,8 мм; толщина стенки — 0,2... $0.4 \, \text{MM}.$

Корзина для бумаг. Корзина (рис. 164) предназначена для сбора бумажных отходов и другого сухого мусора в залах и в помещениях административноуправленческого аппарата предприятий общественного питания и др.

Корзины имеют конусообразную форму и выпускаются как с решетчатой, так и со сплошной стенкой. Изготавливаются они методом литья под давлением из полиэтилена низкого давления. Нижняя часть корзины с решетчатой стенкой выполнена сплошной на высоту 50...60 мм. Корзины изготавливаются различных цветов и оттенков.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Краска для кассовых аппаратов. Краска предназначена для периодической пропитки красящей ленты в кассовых аппаратах. Она представляет собой вязкую маслянистую жидкость (медленно высыхающую), изготовленную из касторового масла, жирных кислот и жирорастворимого красителя фиолетового или

Наименование				
	диаметр верха	диаметр дна	высота	Масса,
орзина с решетчатой стенкой орзина со сплошной стенкой	280 240	160 140	290 265	0,33 0,35

совых апт ткани ар 173 H 7044, a Ti еской ткани шел 56283 и 56284. От енную или опла пинриной до 1 мм иется нитью № 80 и внахлестку. Шо и быть ровным, н цений и узлов. и кассовых ап по, «Ока», «Искра» жих на предприят питания, по прасящая лента ц ін,5; 59,0 мм. Лент 10,5 мм поставляется ивиде длиной 457 м той 40,5 и 59 мм на пластмассовы мавляются рулонами

та безузловая по орнентированная дазначена для фасо орнеплодов, фрукт массой до мунческих поточны ячейками ром ром мето позволяет у объеся высоког объеся методом энитей. О объеся методом энитей. О объеся высоког объеся объеся высоког объеся

Мзделие поставы

CMOT aHHOH

Соломка для ком ребления различных изготавливам Выгокото Маделие Dasanahhax Abelos A Изделие поставляется этиленовых мещочках и Основные размеры 710 года 710 2,8 мм; толщина степ. Корзина для бумаг. (рис. 164) предназнача И — ИЗ Несбора бумажных отходог ина из сегого сухого мусора в з нержавеюв помещениях админить — из капуправленческого аппария приятий общественного п и параи др. , наметр — Корзины имеют конул мм; разменую форму и выпускати с решетчатой, так и общ и; масса стенкой. Изготавливания методом литья под дазлей ок. Стакан полиэтилена низкого да Нижняя часть корзивы чи бумажчатой стенкой выполнено сервировке ной на высоту 50...60 м ях общестзины изготавливаются в акан предных цветов и оттенков Основные размеры в сть в виде наружной ры изделий см. ниже. Краска для кассовы по высоте тов. Краска предназыва коративнопериодической пропили ин изготавщей ленты в кассовы Она представля ья под давла общего чного политовленную из касторово ена низкого жирных кислот и жиру литника мого красителя фили льно зачиы изделия: 2 мм; диа-

умаг

черного цвета. Краска поставляется в пластмассовых флаконах или стеклянных бутылках вместимостью 0,25 и 0,5 л.

Лента красящая для кассовых аппаратов. Лента предназначена для окраски печатного устройства кассовых аппаратов. Лента изготавливается из хлопчатобумажной ткани артикулов 7197, 7173 и 7044, а также из синтетической ткани шеллон артикулов 56283 и 56284. Она имеет проклеенную или оплавленную кромку шириной до 1 мм. Лента сшивается нитью № 80 двумя швами внахлестку. Шов ленты должен быть ровным, не иметь утолщений и узлов.

аппаратов кассовых Для («Ким», «Ока», «Искра»), применяемых на предприятиях общественного питания, поставляется красящая лента шириной 37,5; 40,5; 59,0 мм. Лента шириной 37,5 мм поставляется в свернутом виде длиной 457 м. Ленты шириной 40,5 и 59 мм наматываются на пластмассовые втулки и поставляются рулонами длиной 250 м.

Сетка безузловая полиэтиленовая ориентированная. Сетка предназначена для фасовки овощей, корнеплодов, фруктов и других продуктов массой до 3 кг на автоматических поточных линиях или вручную.

Сетка выпускается в виде рукава с ячейками ромбической формы, что позволяет увеличить прочность слоя нитей. Она изготавливается методом экструзии из полиэтилена высокого давления, как неокрашенного, так и окрашенного в различные цвета. Сетка, затаренная грузом массой до 3 кг, должна выдерживать пятикратное падение с высоты 1,5 м. Изделие поставляется потребителям смотанной в бухты. Длина рукава в бухте 500 м.

Основные размеры и параметры сетки: диаметр рукава в растянутом состоянии, не менее — 200 мм; диаметр жгута сетки в скрученном состоянии —

4,3...5,5 мм; длина стороны ромба — 8...10 мм; длина отрезков сетки в рукаве — 70 м; масса 1 пог. м — 8...12 г.

Пакеты одноразового пользования. Пакеты предназначены для упаковки и расфасовки сухих (негигроскопичных) пищевых продуктов. Пакеты изготавливаются из целлюлозной (целлофановой) или полиэтиленовой пленки с нанесением на них рисунка, текста или без них. Применяемые материалы для изготовления пакетов должны быть утверждены Министерством здравоохранения СССР.

Основные параметры пакетов (в см): из полиэтилена — $8,2\times28,0$; $12,2\times20,0$; $12,2\times26,0$; $19,9 \times 23,0$; $20,5 \times 36,0$; из целлофана — $5,0 \times 7,2$; $6,5 \times 9,5$; $12,0 \times$ $\times 17,7;$ 14,0 $\times 27,0;$ 15,0 $\times 20,0;$ $18,0\times 28,0;$ $19,0\times 23,0;$ $15,0\times$ $\times 21,0.$

Поднос специальный. Поднос (рис. 165) применяется на предприятиях общественного питания для комплектации линий раздачи пищи Эффект и для индивидуального пользования. Поднос специальный состоит из основы подноса и двух вставок. Основа выполняется из пластмассы марок АГ-4В и АГ-4В-10 методом горячего прессования. Вставки изготавливаются из нержавеющей стали марки Х18Н9Т толщиной 0,5...0,8 мм или алюминия толщиной 1...1,5 мм. Вставки крепятся к основе подноса эпоксидной смолой и заклепками.

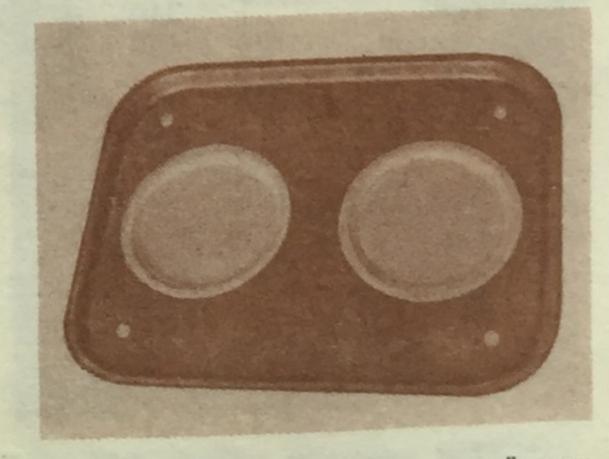


Рис. 165. Поднос специальный для линий раздачи

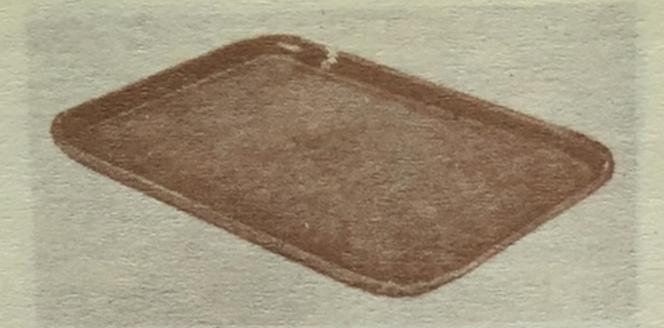


Рис. 166. Поднос прямоугольный из аминопластов

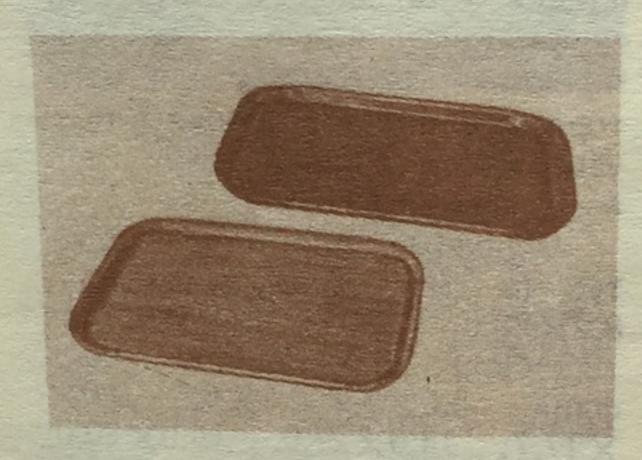


Рис. 167. Подносы прямоугольные из слоистых пластиков

Основные размеры и параметры изделия: длина — 460 мм; ширина — 360 мм; высота — 300 мм; диаметр вставки — 160 мм; масса, не более — 0,8 кг.

Подносы пластмассовые. Подносы (рис. 166, 167, 168) пред-

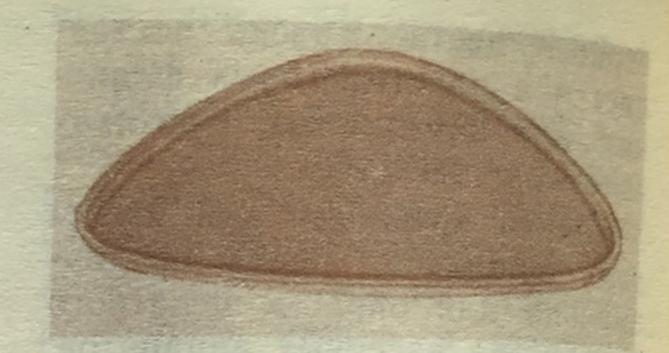


Рис. 168. Поднос треугольный из полипропилена

назначены для переноски посуды с пищей, сбора использованной посуды и столовых приборов на предприятиях общественного питания.

Подносы изготавливаются из аминопластов, полистирола ударопрочного, полипропилена, слоистых пластиков. Декорируются изделия различными способами: оформлением рельефного выступающего рисунка, тиснением фольгой, трафаретной печатью, заливкой пленок и с печатным рисунком, запрессовкой декорирующих тканей и бумаг.

По форме подносы делятся на прямоугольные, овальные, квадратные, круглые, фигурные, треугольные.

Основные размеры и параметры изделий:

Подносы	Длина, мм	Ширина, мм	Высота,	Толщина,	Масса, кг,
Прямоугольный Овальный Квадратный Круглый Фигурный Греугольный	490 380 350 360 340 430	360 300 350 360 235 340	25 20 22 20 25 25	3,5 2,5 2,5 2,5 2,5 2,5 2,5	0,6 0,45 0,45 0,45 0,35 0,45

немех/ оборуд малой

Ассортимент

Ванны моечнамисм-1, ВМСМ-2. Стеллаж стацио Стеллаж переди произво про

Функциональные Контейнеры п П. 160 и КП-300. Стеллажи передв Просеиватель эл

Стаканомойка В

ванна моечна

НЕМЕХАНИЧЕСКОЕ оборудование и средства малой механизации

ной.

Ассортимент

AM C THURS, COOP

Ванной посуды в спо

боров на предприяти

LIOTHOCPI R3L018F110

аминопластов, полити

ропрочного, полипрожа

стых пластиков. Дып

изделия различным п

оформлением рельфии

пающего рисунка,

фольгой, трафаретий г

заливкой пленок и св

рисунком, запрессова

на прямоугольные,

квадратные, круглы,

треугольные.

По форме подно

Основные размер

м ОУГОЛЬНЫ?

вставки —

ее — 0,8 кг.

овые. Пол-

168) пред-

венного питания,

BMCM, моечные Ванны BMCM-1, BMCM-2.

Стеллаж стационарный.

Стеллаж передвижной кондитерский девятиярусный.

Столы производственные. Шкаф металлический для

спецодежды ШСО. Шкаф металлический для хранения посуды и инвентаря рующих тканей и бука ШХП.

Тележки.

Функциональные емкости. Контейнеры передвижные КП-160 и КП-300.

Стеллажи передвижные СП-125 и СП-230.

Просеиватель электрический ПЭ-350.

Стаканомойка восьмигнездная.

Стаканомойка СМ-1.

Кружкомойка КМ-1. Контейнер для мороженого. Электрополотенце. Вентилятор осевой вытяж-

Делитель масла РДМ-5. Весы ВНЦ-2 и ВНЦ-10. Головка шпунтовая УГ-1. Насос плунжерный ПН-1. Колонка для соков СК-3. Окномойка-стеномойка.

моечные ВМСМ, Ванны ВМСМ-1, ВМСМ-2. Ванны моечные секционные модулированные (рис. 169, 170) предназначены для мытья кухонной, наплитной и столовой посуды в моечных отделениях предприятий общественного питания, а также мяса, рыбы и овощей в заготовочных цехах.

Основой конструкции ванн служит каркас, на который устанавливается моечная чаша (ван-



Рис. 169. Ванна моечная ВМСМ-1

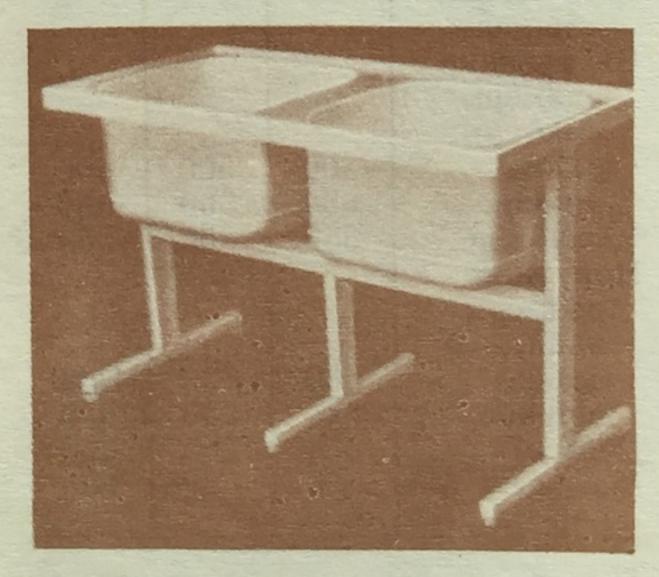


Рис. 170. Ванна моечная ВМСМ-2

ны ВМСМ и ВМСМ-1) или две моечные чаши (ванна ВМСМ-2). Ванна ВМСМ передвижная. Она оснащается четырьмя колесами, два из которых поворотные. Для предотвращения переполнения чаши водой в стационарных ваннах (ВМСМ-1 и ВМСМ-2) предусмотрен перелив с переливной трубой. Все чаши ванн имеют выпуск с пробкой. Стационарные ванны подключаются к водопроводной и канализационной сети.

Нивелировка высоты стационарных ванн производится с помощью резьбовых наконечников на ножках.

Каркас ванн изготавливается из стальных труб, чаши ванн—из листового пищевого алюминия толщиной 1,5...2,0 мм. Каркас и чаши ванн сварные. После изготовления чаши подвергаются травлению и осветлению. Каркас окрашивается молотковой эмалью.

Ванны ВМСМ по своим габаритам соответствуют производственным столам и могут комплектоваться с ними в любом сочетании.

Основные размеры и параметры изделий:

Количество чаш, шт. Внутренние размеры чаш, мм: длина ширина глубина Наружные размеры 1 1 2 Количество чаш, шт. Внутренние размеры чаш, мм: длина ширина глубина наружные размеры 500 500 500 500 500 500 500 500 500 500	Показатели	ВМСМ	BMCM-	BMCM-
ванн, мм:	чаш, шт. Внутренние размеры чаш, мм: длина ширина глубина Наружные размеры ванн, мм: длина ширина высота	650 350 630 840 860	500 350 630 630 860	500 500 350 1260 630 860

Стеллаж стационарный. Стеллаж (рис. 171) предназначен для хранения кухонной по-

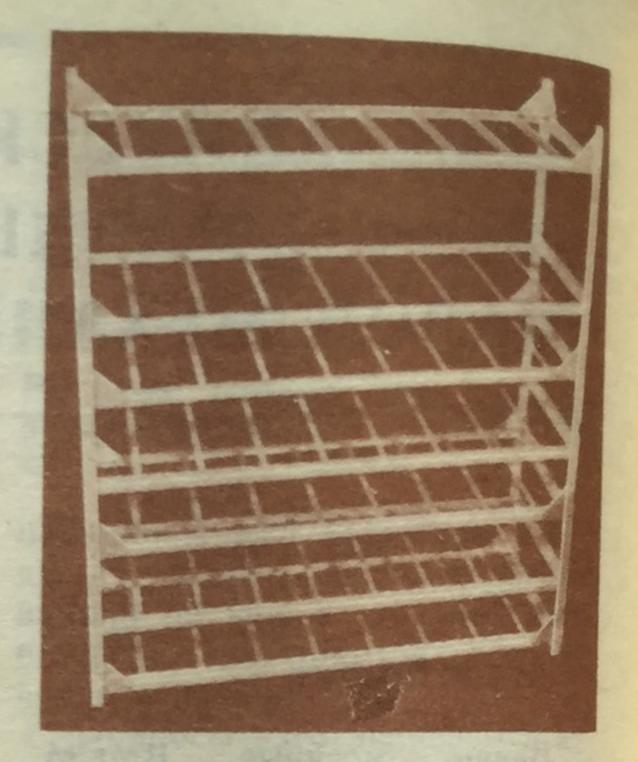


Рис. 171. Стеллаж стационарный

суды и инвентаря в производственных и подсобных помещениях предприятий общественного питания, а также в кондитерских цехах для выкладки выпечки на листах и противнях.

Стеллаж представляет собой сборно-разборную конструкцию, которая состоит из двух боковых стенок и шести полок.

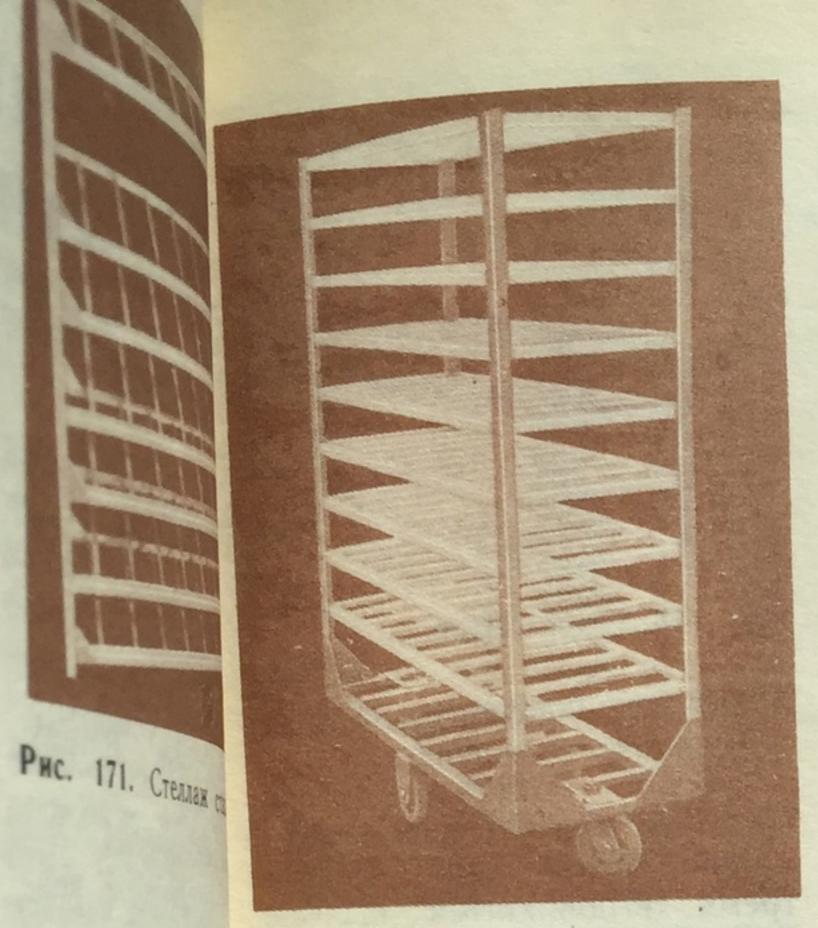
Допустим нагрузка на полку при ее равномерном распределении на два профильных уголка должна быть не более 50 кг, при этом прогиб полки по центру допускается не более 10 мм.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1500 мм; ширина — 700 мм; высота — 1500 мм; масса — 23 кг. Рис. 172. Стеллаж

Стеллаж переди итерский девятияру аж (рис. 172) п **У** установки и пер 10B, ЛИСТОВ И ПРОТИВ продукцией и на предприя лвенного питания. Стеллаж предстаг орную металличесь прямоугольно из сварной боковых стенок дачатых полок. Г панавливается на че поротные и зади ме таким образом, Выше относител KOJIEC Ha 8...12 MN возможность ле евренность при пе

Стойки боковых стел Уголка ваются и Ми, размеро

ромышленностью парамя, стеллажи пере звалогнятью и пере ной конструк



e. II.18

Haphux ICM-2

релив.

ванн

Ста-

чаются

ализа-

ста-

O ROTH

энечни-

ивается

ванн —

алюми-

и. Кар-

. После

ергают-

глению.

олотко-

СВОИМ

произ-

могут

любом

пара-

ВМСМ-

гайками.

BepxHOCTH H He

3TOM POOLHO

Допустим нагру "

Суды и инвентаря и Рис. 172. Стеллаж передвижной ственных и подсобы кондитерский

ниях предприятий общ Стеллаж передвижной конпитания, а также !! дитерский девятиярусный . Стелских цехах для выхил лаж (рис. 172) предназначен ки на листах и проти для установки и перевозки лот-Стеллаж предпа ков, листов и противней с готобой сборно-разборый вой продукцией и полуфабрицию, которая состол катами на предприятиях общебоковых стенок и ственного питания.

Стеллаж представляет собой сборную металлическую конструкцию прямоугольной формы, дюралюминиевого упо состоящую из сварной платформерами 30 х 30 х 31 мы, боковых стенок и девяти X 4 MM Mapkh AMIL решетчатых полок. Платформа изделия достигается устанавливается на четырех кокосынок, изготавливы лесах; переднее и заднее колеса ожавеющей листовой поворотные и крепятся к платщиной 1,5 мм. Креплу форме таким образом, что становятся выше относительно средречных и боковых ри них колес на 8...12 мм, обеспедится заклепками 1 чивая возможность легкого поворота стеллажа и хорошую маневренность при передвиже-

Стойки боковых стенок стеллажа изготавливаются из стального уголка размером 40× $\times 40 \times 3$ мм, полки — из дю-

1 Промышленностью поставляотся также стеллажи передвижные с четырьмя, пятью и десятью полками аналогичной конструкции.

ралюминиевого уголка размером $32 \times 32 \times 4$ мм марки Д16Т. Расстояние между полками устанавливается в зависимости от размеров перевозимого груза. В собранном виде стеллаж не должен иметь перекосов, прогибов полок.

Тележка стеллажа окрашивается нитроэмалью, стойки боковых стенок - молотковой эмалью.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1450 мм; ширина — 585 мм; высота — 1860 мм; диаметр колес — 160 мм; номинальная грузоподъемность — 250 кг.

производственные. Столы Промышленностью выпускаются столов: ТИПЫ следующие СПСМ-1, СПСМ-2, СПСМ-3, СМВСМ, СММСМ. В Белорусской ССР изготавливаются в небольших количествах столы производственные ОП-10, в Литовской ССР изготавливаются столы разделочные СР-1 и CP-2.

производственные Столы предназначены для выполнения на них ручных операций, связанных с приготовлением пищи. На столах устанавливаются различные кухонные механизмы, хранятся инвентарь и посуда.

Специально для оснащения предприятий общественного питания, работающих по индустриальной технологии, изготавливаются столы производствен-СП-1200, СПММные типа 1500, СПМ-1500. Эти столы поставляются только в комплектах с другой техникой и машинами с целевым назначением для предприятий общественного питания.

Столы представляют собой сборную конструкцию из стальных труб, на которую крепится столешница из древесины, поалюминием крытая листовым или нержавеющей сталью.

В зависимости от типа производственный стол имеет один выдвижных ящика, или два



Рис. 173. Стол СПСМ-2

тумбочку или полку. Если производственный стол предназначен для чистки лука, то на нем сооружается защитный короб из алюминия или оргстекла с принудительной вентиляцией. На столе, предназначенном для сбора пищевых отходов, в столешнице вырезается круглое отверстие диаметром не менее 200 мм, в которое вставляется воронка. Под воронкой устанавливается бачок для сбора и транспортировки остатков пищи.

Стол производственный секционный модулированный СПСМ-1 имеет столешницу и подстольную решетку, устанавливаемую на высоте 400 мм от уровня пола. Решетка крепится на болтах к ножкам. Она укрепляет конструкцию и образует дополнительное место для хранения инвентаря и различной посуды.

Столы СПСМ-2 и СПСМ-3 аналогичны по конструкции столу СПСМ-1, но отличаются наличием выдвижных ящиков. Стол СПСМ-2 (рис. 173) имеет один выдвижной ящик, а стол СПСМ-3 (рис. 174) — два выдвижных ящика. Стол СПСМ-4 имеет тумбочку в правой части стола.

Стол СМ ВСМ (рис. 175) имеет встроенную моечную ванну в левой части стола, два выдвижных ящика, две полки в подстолье и одну



Рис. 174. Стол СПСМ-3

полку, установленную на кронштейнах над столешницей.

Стол СММСМ предназначен для установки средств малой механизации. Снабжен тремя выдвижными ящиками. В подстолье установлены две полки и кассета для хранения досок разделочных. Над столешницей установлены на кронштейнах две полки.

Стол СП-1200 имеет сборный каркас, внизу под столом устанавливается решетка. Под столом на каркасе смонтированы направляющие, дающие возможность вставлять функциональные емкости и противни.

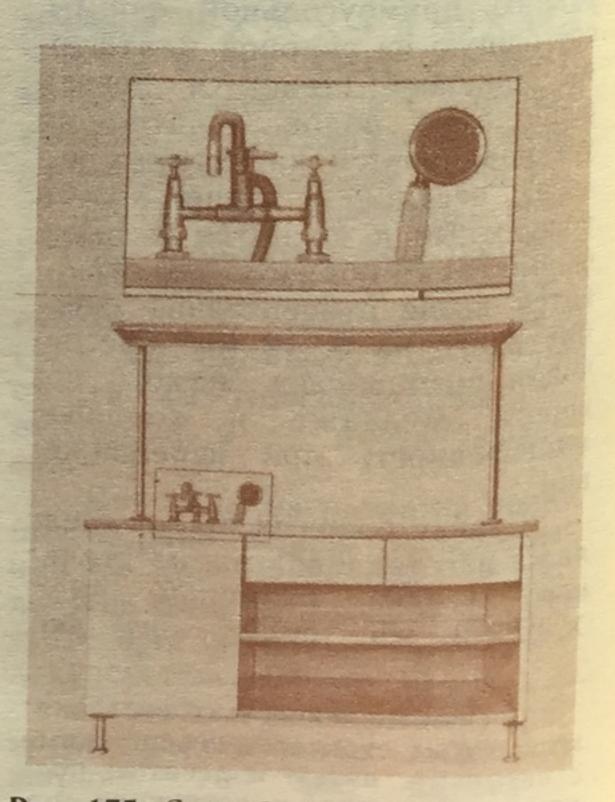


Рис. 175. Стол СМВСМ

Тип столга	-
	-
	10
CM-1	10
CM-Z	12
CM-3	120
CM-4	180
BCM	180
MCM	132
10	110
	140
2000	120
1200	150
I-1500 M-1500	1500
11-1000	

Стол СПММ-1 столешницей стола на иющих крепятся фуни ные емкости. На нижн также смонтиров гравляющие, которые по ранить в пространстве ешницей функциональ ости или противни в 5.... в подстолье расположен ючных досок. Над столе ва стойках и кронштейна выены две полки. Под в них подвешены пять мональных емкостей для наружной стороны меется штепсельная подключения меха Стол СПМ-1500 1 е от предыдущего типа ванну и одну Ф столешницей. основные размеры и Основные размеры и

Маф Металлический Металлический Шкаф Металлический Шкаф Металлический Шкаф Металлический Металлический Мариана На Мариана На Мариана На Мариана Мариа

Мистовой Стали Толш Метали Стали Толш Метали Стали Толш Миром Свариваются, п Миром Свариваются, п

Macca, Высота Высота до Ширина, Длина, KF общая, Тип стола столешницы, MM MM MM MM 40 860 840 1050 50 СПСМ-1 860 840 1050 60 СПСМ-2 860 840 1260 60 СПСМ-3 860 840 1260 125 СПСМ-4 1630 860 840 1800 152 1630 **CMBCM** 860 840 1800 50 CMMCM 850 850 1320 45 0П-10 PHC. 174. CTOT CTICAL 850 650 1100 55 CP-1 850 650 1400 65 900 CP-2 850 800 1200 СП-1200 110 1600 полку, установленную 850 800 1500 СПМ-1500 125 1600 850 800 1500 тейнах над столеши СПММ-1500 CTOA CMM

Стол СПММ-1500. Под назначен для устана столешницей стола на направмалой механизаци ляющих крепятся функциональтремя выдвижным ные емкости. На нижних стойподстолье устани ках также смонтированы наполки и кассета да правляющие, которые позволяют досок разделочных на хранить в пространстве под столешницей функциональные емкости или противни в 5...6 ярусов. В подстолье расположены стойки из труб для хранения раздесборный каркас, лочных досок. Над столешницей столом устанавливает на стойках и кронштейнах устака. Под столом в новлены две полки. Под нижней смонтированы направ из них подвешены пять функдающие возможность циональных емкостей для специй. функциональные емпол С наружной стороны стола имеется штепсельная розетка для подключения механизмов.

про-

едназ-

то на

ИТНЫЙ

Opr-

вен-

газна-

цевых

выре-

диа-

кото-

Под

бачок

ООВКИ

CT-

ЫЙ

ЫЙ

ницу

уста-

MM

THIT-

Она

бра-

ДЛЯ

лла.

тивни.

ницей установлены и

Стол СП-1200

тейнах две полки.

Стол СПМ-1500 в отличие от предыдущего типа имеет моечную ванну и одну полку над столешницей.

Основные размеры и параметры столов см. выше.

Шкаф металлический для спецодежды ШСО. Шкаф (рис. 176) предназначен для хранения спецодежды и верхней одежды в бытовых помещениях предприятий общественного питания и торговли.

Шкаф изготавливается из тонколистовой стали толщиной мм. Детали шкафа штампуются и затем свариваются, после чего производятся сварных швов и окраска нитроэмалями. Внутри шкафа имеют-

навешивания крючки ДЛЯ одежды и полка для хранения головных уборов. В боковых стенах сделаны вентиляционные отверстия. Шкаф устанавливается на ножках. Дверки шкафа имеют врезной замок. Шкаф пожаробезопасен и обеспечивает надежную сохранность находящихся в нем вещей.

Основные размеры и параметры изделия: занимаемая площадь — $0,3 \text{ м}^2$; ширина — 425 мм; высота — 1720 мм; масса — 46 кг.

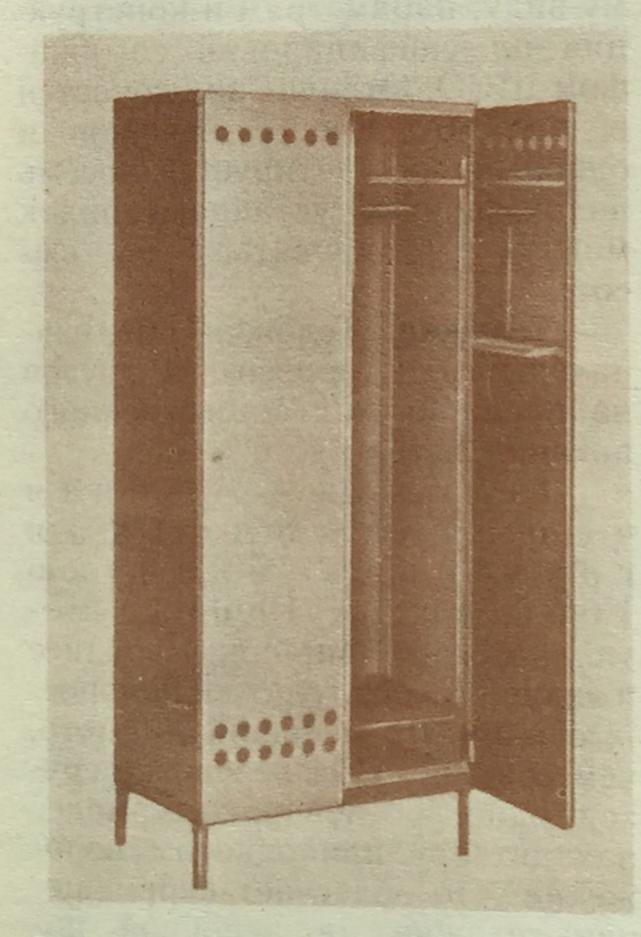


Рис. 176. Шкаф для спецодежды

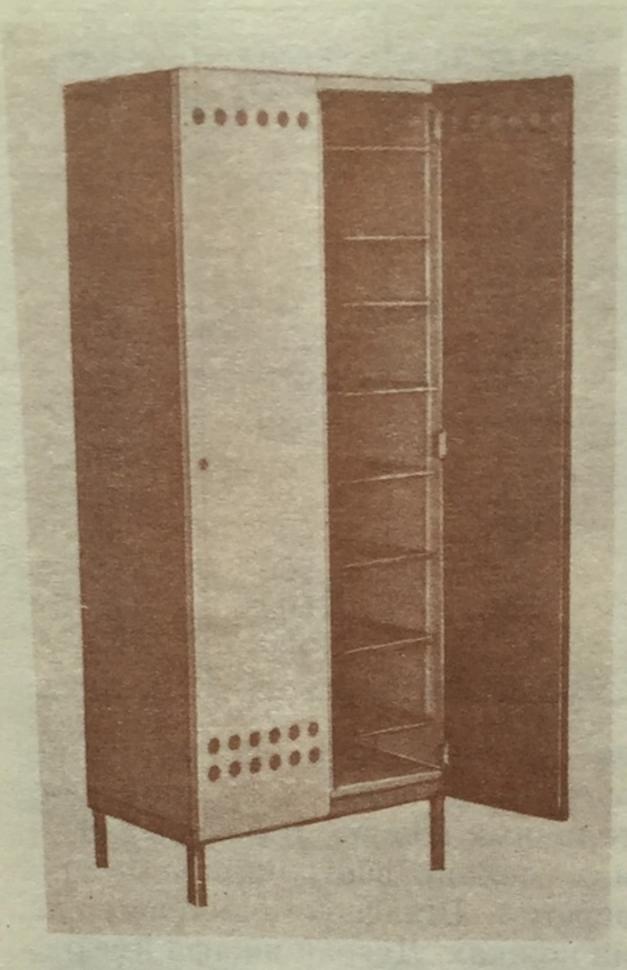


Рис. 177. Шкаф для хранения посуды и инвентаря

шкаф металлический для хранения посуды и инвентаря шхп. Шкаф ШХП (рис. 177) универсален по назначению. По способу изготовления и внешнему виду, параметрам и конструкции он унифицирован со шкафом ШСО. Отличие заключается в том, что вместо крючков и одной полки монтируется восемь полок, причем установка полок может регулироваться по высоте.

Тележки. Тележки предназначены для перевозки грузов на предприятиях общественного питания и торговли.

Тележка грузовая четы рехколесная грузоподъемностью 1000 кг ТГ-1000М1 металлическая, сварная. Переднее и заднее колеса тележки поворотные и имеют меньший диаметр, чем средние. При перевозке грузов одно из поворотных колеснаходится в приподнятом положении, что облегчает перемещение тележки на неровной поверхности и повыщает маневрен-

ность. Тележка снабжена плос. кой платформой, на передней и задней части которой имеются ручки. Тележка окрашивается нитроэмалью.

Основные размеры и параметры изделия: длина— 1600 мм; ширина— 1000 мм; высота платформы— 350 мм; грузоподъемность— 1000 кг; масса— 113 кг.

Тележка грузовая двухколесная грузоподъемностью 125 кг ТГМ-125 предназначена для транспортирования затаренных грузов в штабеле. Она представляет собой сварную раму из стальных труб с отогнутой внизу площадкой. Тележка окрашивается нитроэмалью.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 440 мм; ширина — 400 мм; высота — 1200 мм; грузоподъемность — 125 кг; масса — 30 кг.

Тележка грузовая четы рехколесная с высокими бортами универсального назначения ТГ-500 имеет металлическую платформу с высокими бортами, усиленную рамой из стальных труб. Задние колеса поворотные. Тележка окращивается нитроэмалью.

Основные размеры и параметры изделия: длина— 1250 мм; ширина— 800 мм; высота платформы— 300 мм; высота общая— 1000 мм; грузоподъемность— 500 кг; масса— 150 кг.

Тележка четырехколесная с подъемной платформой ТПП-1 используется в горячих цехах предприятий общественного питания для съема наплитных котлов и перевозки их к месту раздачи, а также в других цехах для перевозки различных грузов.

Каркас тележки сварной с вертикальными направляющими, по которым перемещается платРис. 178. Тележк СКАЯ ТГВ-1250

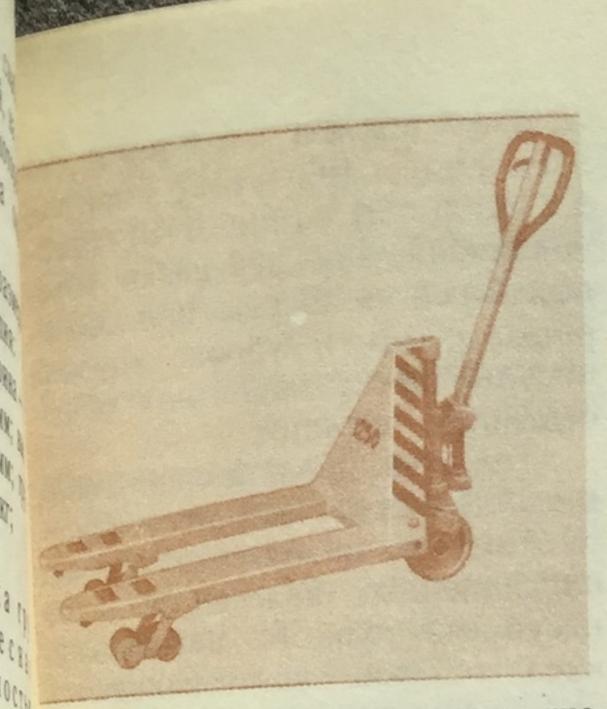
форма. Перемещен

осуществляется с п

и редуктора с бе кояткой. Тележка на четырех обрезил сах, два из которь ваны на вертлюгах. Основные разме иетры изделия: длин мрина — 715 мм; 215 мм; высота под м уровня пола уузоподъемность — Тележка гр етырехколесн из сварной рамы и деревя передние спар поворотные. Ручн Тележка ок од под малью. Основные размеры ры изделия: длина мм; 400 мм; в грузоподъем I'Macca — 14 Kr.

рузоподъем 14 кг. 14 кг. 178) предна поддонов предна контейнеро выпуска выпускаеть выпу

выма ТГВ модифи Вылами Длиной 750 с у



ТГМ-125 Рис. 178. Тележка гидравличетранспортировани ская ТГВ-1250 грузов в штабел

ставляет собой од форма. Перемещение платформы стальных трубст осуществляется с помощью цепи площадкой. Тент и редуктора с безопасной рувается нитрозналы кояткой. Тележка установлена на четырех обрезиненных коле-Основные разил сах, два из которых смонтированы на вертлюгах.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 910 мм, 125 кг; масса-№ ширина — 715 мм; высота 1215 мм; высота подъема груза четырежком от уровня пола — 900 мм; грузоподъемность — 80 кг; масса — 40 кг.

Тележка грузовая четырехколесная ТГ-50 состоит из сварной металлической рамы и деревянного настила. Передние спаренные колеса поворотные. Ручка тележки откидная. Тележка окрашивается нитроэмалью.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 630 мм; ширина — 400 мм; высота — 1100 мм; грузоподъемность — 50 кг; масса — 14 кг.

Тележка с гидравлическим подъемом ТГВ-12501 (рис. 178) предназначена для перевозки поддонов, паллет и различных контейнеров с гру-

Тележка имеет металлическую сварную раму из стальных

коробчатых элементов и подъемный механизм, состоящий из гидронасоса, цилиндра поршня, штока и системы рычагов. Гидросистема работает от ручной подкачки. Вилы опускаются под тяжестью собственного веса при переключении клапана.

Основные размеры и параметры изделий: длина — 1650 мм; длина вил — 1250 мм; ширина — 560 мм; высота (с поднятой ручкой) — 1500 мм; грузоподъемность — 1250 кг; высота подъема груза от уровня пола, не более — 125 мм; масса — 100 кг.

Тележка ручная для внутренней перевозки первых, вторых блюд, закусок, напитков, приборов и др. ТРО имеет четыре поворотных колеса и две полки. Поверхность полок облицована бумажно-слоистым пластиком. Стойки, изготовленные из алюминиевого профиля, и ручки имеют гальваническое покрытие.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 810 мм; ширина — 435 мм; высота — 920 мм; масса — 18 кг.

Тележка ручная для сбора и перевозки посуды, столовых приборов и подносов ТРП предназначена для внутренних перевозок грузов на предприятиях общественного питания. Тележка имеет полку и емкости, установленные в два яруса. Верхняя большая емкость используется для сбора посуды, нижние две емкости — для сбора столовых приборов и пищевых отходов. Стойки и ручки имеют гальваническое покрытие. Поверхности емкостей подвергаются травлению и осветлению.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 770 мм; ширина — 470 мм; высота — 890 мм; масса — 14 кг.

Тележка-штабелер с гидравлическим подъемом вил ЗТШГ-250 предназначена для перемещения и

7-1231

97

ширина — 400 ж. 1200 мм; грузоода Тележка B M C O K H M H 611 инвентаря универсалы рис. 177) значения ТГ.Я ению. По металлическую платфо внешнесокими бортами, укл конструкмой из стальных колеса поворотные в со шкарашивается нитрознов глючается Основные размерь ночков и ся восемь ка полок по выпреднази грузов ственного используется Tahun Ann Chemanian Hall предприятий LIEXAX ANA TEPEROSKII POPULATION TO THE PEROSKII переднее "OBOPOT днаметр,

rpy-

W.X KOJIEC

анения по-

метры изделия: дли-

Выпускается модифицированная тележка ТГВ-1250 с укороченными вилами длиной 750 мм.



Рис. 179. Тележка сервировочная

штабелирования пакетированных грузов и грузов в контейнерах. Тележка имеет сварную стальную раму с вертикальными направляющими, гидросистему, работающую от ручной подкачки. От гидросистемы усилие на вилы передается через роликовую цепь.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1205 мм; ширина — 865 мм; высота — 2045 мм; длина вил — 800 мм; ширина вил — 520 мм; высота подъема вил — 1500 мм; грузоподъемность — 250 кг; масса — 118 кг.

Тележка мармитная для торговли пирожками ТП-4 имеет стальной сварной каркас, облицованный панелями из бумажно-слоистого пластика. Ходовая часть снабжена двумя поворотными колесами. Сверху кузов закрывается утепленными крышками. Внутри кузова тележки устанавливается ванна для воды из оцинкованной стали с термоэлектронагревателем. Тележка в рабочем состоянии подключается к электросети. Пирожки загружаются в две емкости из нержавеющей стали, которые вставляются в кузов тележки.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1085 мм; ширина — 900 мм; высо- нижний предел — 120 мм; длита — 950 мм; масса — 75 кг. на — 874 мм; ширина

Тележка сервировочная (поднос передвижной) (рис. 179) предназначена для перевозки готовых блюд и посуды при сервировке стола и уборке грязной посуды на предприятиях общественного питания.

Тележка представляет собой металлическую трубчатую конструкцию на четырех поворотных обрезиненных колесах с двумя несущими полками. Детали каркаса тележки изготавливаются из бесшовных стальных труб марки СТ20. Для изготовления полок применяется бумажнослоистый пластик. Металлические детали каркаса хромируются или никелируются.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 740 мм; ширина — 520 мм; высота — 810 мм; полезная площадь двух полок — 0,75 м²; максимальная нагрузка на одну полку, не более — 15 кг; масса, не более — 25 кг.

Тележка с подъемной платформой ТП-80 предназначена для подъема и перемещения различных наполненных или затаренных емкостей и пакетированных грузов, а также для внутрицеховой перевозки продуктов в таре, котлах,

кастрюлях. Тележка состоит из сварного каркаса, подъемной платформы и редуктора. Ходовая часть состоит из четырех колес, задние колеса поворотные. Конструкция тележки исключает самопроизвольный подъем или опускание груза на платформе. Тележка поставляется в комплекте с модулированным оборудованием, выпускаемым для оснащения фабрик-заготовочных. В дальнейшем она заменит тележку ТПП-1.

Основные размеры и параметры изделия: высота подъема платформы от уровня пола: верхний предел — 1000 мм;

% мм; высота — 125 тележка для приборов редназначена для головых приборов и Гележка устанавливае иях раздачи или поя самостоятельно. Тележка состоит из тальной рамы, устан в колесах, два из оворотные. На стойк два яруса крепятс в отверстия столов пейнах устанавливают пональные емкости с приборами. В кофорированы для сто о столовых приборов. вода периодическ

Основные размеры пры изделия: единов агрузка столовыми u-90 шт.; длина мрина — 400 мм; вы мм; масса — 30 кг. Тележки с в 1 им устройство 10 СУДЫ ТВТ-120 Р предназначены дл чистой посуды из менний к линиям рам устанавливаюто раздаточной лин Попримента самосто: Гележка имеет свар установленную на медх, два из которы иние. На горизонтальн муруется вертикальна миными крепятся кас устройства Минор Видов посуд мное устройство сост мины, на которой пол обрания котором установленно во основные посменную

ры наделни размеры и ем. выше. ми в ж к и с в в м переводил предна в то перевозки и автом стаканов 406 мм; высота — 1250 мм; мас-

са — 44 кг. Тележка для столовых приборов ТСП-900 предназначена для перевозки столовых приборов и подносов. Тележка устанавливается в линиях раздачи или используется самостоятельно.

Тележка состоит из сварной Hecymann noncon Ha kaca Telekin on Pa стальной рамы, установленной на колесах, два из которых Mapkin CT20. Jan B P поворотные. На стойках рамы в два яруса крепятся столы. В отверстия столов на кронполок применяета штейнах устанавливаются функ-Слонстый пласти. циональные емкости со столоские детали каркага р выми приборами. Вкладыши перфорированы для стока воды СЯ ИЛИ НИКЕЛИРУЮТ со столовых приборов. Стекаю-Основные развет щая вода периодически удаляметры изделия: для- ется.

етирован-

в контей-

сварную

кальными

росистему,

й подкач-

усилие на

з ролнко-

и пара-

-1205

MM; BHCO-

8 BMA -

- 520 MM;

1500 MM;

250 KF;

MHTHAR

пирож-

стальной

шованный

-слонстого

сть снаб-

ми колеса-

«рывается

внутри

вливается

микован-

«гронагре-

TOOTEM CO.

Markenillen

STANTEH.

ширина — 520 кк в

810 мм; полезная ши

полок — 0,75 к; в

ная нагрузка на Ф

не более — 15 пл

более — 25 кг.

Тележка ст

ной платформо!

и пакетированных пр

кастрюлях.

дованием, фабрий.

лежку

платформы

Основные размеры и параметры изделия: единовременная загрузка столовыми приборами — 90 шт.; длина — 600 мм; ширина — 400 мм; высота — 850 мм; масса — 30 кг.

Тележки с выжимным устройством для посуды ТВТ-120 и ТВТпредназначена да в 240 предназначены для переперемещения разлиз возки чистой посуды из моечных ненных или затареня отделений к линиям раздачи. Тележки устанавливаются в сосже для внутрицелове таве раздаточной линии или используются самостоятельно.

ки продуктов в тре Тележка имеет сварную раму, установленную на четырех Тележка состоя в колесах, два из которых повокаркаса, подвенной в ротные. На горизонтальной раме н редуктора. Ходово монтируется вертикальная рама, CTOHT H3 YETHPET RUNG к которой крепятся кассеты с выжимными устройствами для различных видов посуды. Выжимное устройство состоит из пружины, на которой подвешена платформа, постепенно выталкивающая установленную в кассету посуду.

Основные размеры и параметры изделий см. выше.

Тележки с выжимным устройством ТВС-120-01 и ТВП-120 предназначены для перевозки и автоматической подачи стаканов чистых

Показатели	TBT- 120	TBT- 240
Единовременная загрузка, тарелки Габариты, мм: длина ширина высота Масса, кг	120 600 450 850 35	240 600 450 850 50

и с напитками, холодных закусок и чистых подносов. Тележки могут устанавливаться в линии и использоваться самостоятель-HO.

Тележки имеют горизонтальную сварную раму с четырьмя колесами, два из которых поворотные, и вертикальную раму с ручкой. На вертикальной раме монтируется выжимное устройство, на которое консольно подвешена платформа. Подъем и опускание платформы осуществляются за счет массы груза и упругости пружин выжимного устройства.

Основные размеры и параметры изделий:

Показатели	TBC- 120-01	ТВП- 120
Единовременная загрузка: стаканов салатников с закуской подносов Габариты, мм: длина ширина высота Масса, кг	120 120 120 600 400 850 30	120 120 120 600 400 850 30

Функциональные емкости. Функциональные емкости в технологическом процессе приготовления пищи выполняют несколько функций. Емкости являются транспортной тарой, котлапротивнями, кастрюлями. ми,

Типовые размеры функциональных емкостей унифицированы и увязаны с международным

стандартом.

С применением функциональных емкостей количество перекладываний и перемешиваний продуктов резко сокращается. Для их перемещения и хранения используются специальные контейнеры и стеллажи. В едином модуле с функциональными емкостями проектируются кухонные машины и аппараты.

Стандартом определены следующие разновидности функцио-

нальных емкостей:

емкости для пищи; вкладыши перфорированные; крышки; противни.

Для правильного оформления спецификаций и заказов принята следующая система обозначений типов и видов функциональных емкостей: емкость для пищи — Е; вклады-

перфорированные ШИ крышки — К; противни — 0

Пример. Емкость для пищи № 1 высотой 100 мм из нержавеющей стали обозначается Еі × 100, то же с ручками — E1p × 100; то же с крышкой и ручками — ЕІрХ \times 100 K1.

Емкость для пищи № 1 высотой 100 мм из алюминия обозначается $E1a \times 100$.

Функциональные емкости изготавливаются из нержавеющей стали толщиной 0,8...1,0 мм или алюминия толщиной 2,0 мм и имеют прямоугольную форму с закруглениями в углах и отбортовкой шириной от 12 до 15 мм. Перфорированные вкладыши имеют более широкую отбортовку — до 25 мм. Емкости изготавливаются с ручками и без них. Изделия из нержавеющей стали полируются, а изделия из алюминия подвергаются травлению.

Основные размеры и параметры емкостей:

Емкости	Материал	Обозначе-	Длина, мм	Шири-		
Без крышки	Нержавеющая сталь	E1×65 E1×100 E1×150 E1×200 E2×100 E2×150	530 530 530 530 354 354	325 325 325 325 325 325	65 100 150 200 100 150	2,3 2,5 3,2 3,8 1,8 2,3
Без крышки с ручками	Нержавеющая сталь	E2×200 E3×150 E3×200 E4×100 E5×150 E1p×100 E1p×150 E1p×200 E3p×150 E3p×200	354 325 325 325 265 530 530 530 325	325 265 265 176 162 325 325 325 265	200 150 200 100 150 130 180 230 180	2,8 1,9 2,3 0,8 1,2 2,55 3,25 3,85 1,95
С крышкой без ручек	Нержавеющая сталь	E1×65K1 E1×100K1 E1×150K1 E1×200K1 E2×100K2 E2×150K2 E2×200K2 E3×150K3 E3×200K3 E4×100K4	325 530 530 530 530 354 354 354 325 325 325	265 325 325 325 325 325 325 265 265 176		2,35 3,68 3,88 4,58 5,18 3,0 3,5 4,0 2,78 3,18 1,5

Нерж скрышкой и с CTa Спла без крышки ния Сплан Скрышкой **КИН** без крышки Малоу стая

Вкладыши перфор вготавливаются из цей стали.

Вкладыши перфорирова

рез кришки

без крышки с ручками Скрышкой и ручками

Противни изготал стали.

Материал

Нержавеющая сталь

Малоуглеродистая каче

1910 1 10 ch							
X 100 KOR	Емкости	Материал	Обозначе-	Длина, мм	Шири-	Высо-	Масса,
100 ENKOCIP I DON	С крышкой и с	Нержавеющая	E1p× ×100K1	530	325	130	3,93
E19 X 100 STORES	ручками	сталь	E1pX ×150K1	530	325	180	4,63
0			E1p× ×200K1	530	325	230	5,23
CLOTH LANGE IS			E3p× ×150K3	325	265	180	2,83
MANUAL REPRESENTATION TO SOM H			E3p× ×200K3	325	265	230	3,23
3akDVI nor TONON	Без крышки	Сплав алюми-	E1a×100	530	325	100	0,9
Терфорт Шириной от В			E1a×150 E1a×200	530	325	150 200	1,15 1,35
Перфорирование и имеют более широпи		Сплав алюми-	ElaX ×100Kla	530	325	101	1,4
my - 40 25 W		III.	ElaX ×150Kla	530	325	151	1,65
тавливаются с ручи них. Изделия из на			Ela× ×200Kla	530	325	201	1,85
стали полируются, ап	Без крышки	Малоуглероди-	E16×40 E16×65	530 530	325 325	40 65	2,1 2,3
алюминия подвергаю			76 75 75 75	HANNING.			

Вкладыши перфорированные изготавливаются из нержавеющей стали.

CHEHRANA

стемажи

функцио-

ми проекти-

Mammen H

еделены сле-

сти функцио-

3aKa30B

система

- Е; вклады-

Материал

Основные размер

метры емкостей:

Обозначе-

HHE

Основные размеры и параметры перфорированных вкладышей:

Вкладыши перфорированные	Обозначение	Длина, мм	Шири-	Высота,	Масса,
Без крышки с ручками С крышкой и ручками	M1×140 M1×190 M2×140 M1p×140 M1p×190 M1p×190 M1p×190K1m		325 325 325 325 325 325 325	140 190 140 170 220 170 220	2,9 3,4 2,1 2,95 3,45 4,83 4,95

Противни изготавливаются из нержавеющей и малоуглеродистой стали.

Основные размеры и параметры противней представлены в табл. ниже.

Материал	Обозначение	Длина, мм	Шири- на, мм	Высо-	Масса,
Нержавеющая сталь Малоуглеродистая качествен- ная сталь	00×40 01×20 01×40 006×40 016×20 016×40	650 530 530 650 530 530	530 325 325 530 325 325	40 20 40 40 20 40	3,4 1,8 2,1 3,4 1,8 2,1



Рис. 180. Контейнеры передвижные: слева — КП-160; справа — КП-300

Контейнеры передвижные КП-160 и КП-300. Контейнеры (рис. 180). предназначены для межцеховой транспортировки функциональных емкостей с кулинарной продукцией и готовыми блюдами, а также для доставки блюд высокой степени готовности из фабрик-заготовочных на доготовочные предприятия.

Контейнер представляет собой жесткую сварную конструкцию. На каркас навешиваются облицовочные панели из алюминия, которые могут быть сплошными или перфорированными. Емкости устанавливаются в контейнеры на направляющих. Контейнер оборудован дверцами с запорным устройством и приспособлением для опломбирования. В основании контейнера имеются четыре колеса, два из которых поворотные.

Основные размеры и параметры изделий:

·Показатели ————————————————————————————————————	КП-160	КП-300
Максимальная загрузка, кг	160	300

Продолжение

Показатели	КП-160	КП-300
Габариты, мм: длина ширина высота Масса, кг: с перфорированной облицовкой со сплошной обли- цовкой	800 600 900 57 60	800 600 1700 80 85

Сп-125 и Сп-230. Стеллажи (рис. 181) предназначены для внутрицехового перемещения функциональных емкостей, а также для хранения емкостей с пищей на заготовочных и доготовочных предприятиях общественного питания.

Стеллажи имеют жесткий сварной каркас с направляющими и упорами. В направляющие вставляются функциональные емкости. Стеллажи имеют два поворотных и два неповоротных колеса.

Стеллаж СП-125 имеет консольную конструкцию, поэтому в загруженном состоянии его Рис. 181. Стеллажи

можно вкатывать аппараты или хол Основные раз метры изделий:

Показатели

Максимальная загрузка, кг габариты, мм: длина ширина высота масса, кг



Рис. 181. Стеллажи передвижные: слева — СП-125; справа — СП-230

передвижные 00. Контейнеры

назначены для Показатели анспортировки емкостей с ку-Габариты, мм: кцией и готовыдлина также для досширина окой степени го-BMCOTA Macca, Kr: абрик-заготовочс перфорировань очные предприясо сплошной обли-

можно вкатывать в жарочные аппараты или холодильники.

Основные размеры и параметры изделий:

Показатели	СП-125	СП-230
Максимальная загрузка, кг Габариты, мм:	125	230
длина ширина	580 400	670 600
высота Масса, кг	1500	1500
一	Salasa	

Просеиватель электрический пэ-350. Просеиватель (рис. 182) предназначен для очистки муки и сыпучих продуктов от посторонних примесей и используется в кондитерских цехах предприятий общественного питания.

Корпус просеивателя имеет прямоугольную форму и изготавливается из декапированной стали. Сито плетется из стальной низкоуглеродистой проволоки с размерами стороны ячейки 1,6...2 мм. Рабочий механизм просеивателя ПЭ-350 помещается внутри корпуса под загрузочным бункером, что обеспечивает

надежную работу электродвигателя.

Для удобства переноски просеиватель имеет две ручки. Наружные поверхности изделия окрашиваются нитроэмалью НЦ-25. Изделие комплектуется одним сменным ситом.

Основные размеры и параметры изделия: производительность — $350~\rm kr/ч$; площадь поверхности сита— $0,14~\rm m^2$; мощность электродвигателя —

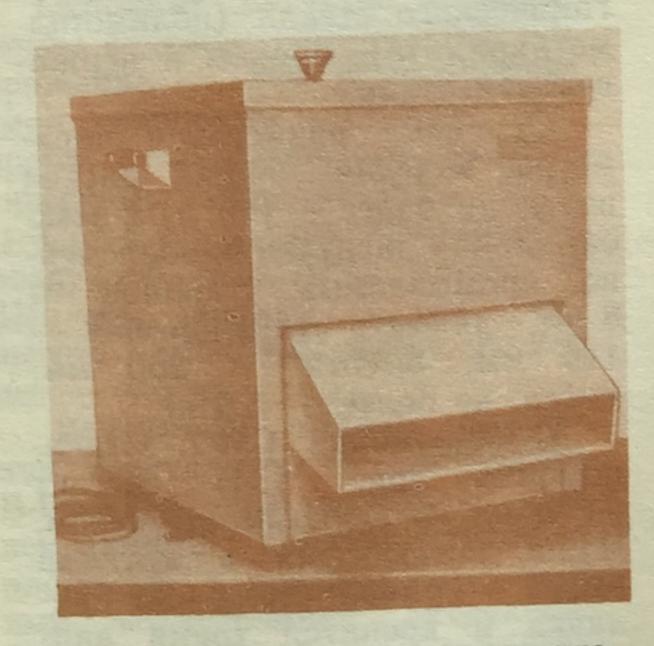


Рис. 182. Просеиватель электрический ПЭ-350

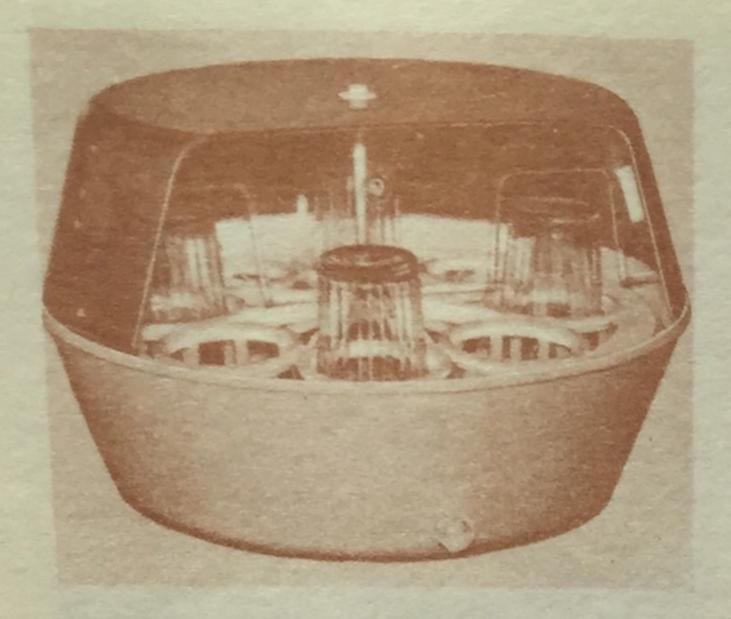


Рис. 183. Стаканомойка восьмигнездная

80 Вт; габариты — $460 \times 460 \times 530$ мм; масса — 30 кг.

Стаканомойка восьмигнездная. Стаканомойка (рис. 183) предназначена для мытья стаканов на предприятиях общественного питания и торговли.

Корпус стаканомойки состоит из основания и колпака с вырезом для загрузки и выгрузки стаканов, соединенных осью, на которой закрепляется и вращается диск с гнездами для стаканов. Нижняя опора оси размещена в распределительной втулке, из которой трубопроводы разводят воду к трем форсункам на мытье стаканов.

Основные узлы и детали изготавливают из полиэтилена высокого и низкого давления, полистирола ударопрочного, органического стекла (полиметилметакрилата), бронзы и нержавеющей стали.

Основные размеры и параметры изделия: общий расход воды, не более — 140 л/ч; максимальная загрузка одновременно промываемых стаканов — 8 шт.; диаметр стаканомойки — 415 мм; высота — 260 мм; масса, не более — 5,0 кг.

Стаканомойка СМ-1. Стаканомойка (рис. 184) состоит из чаши со сливным штуцером. Чаша вставляется в круглый вырез в крышке стола или прилавка и крепится тремя винтами. На штуцер чаши одевается сливной шланг, соединен-

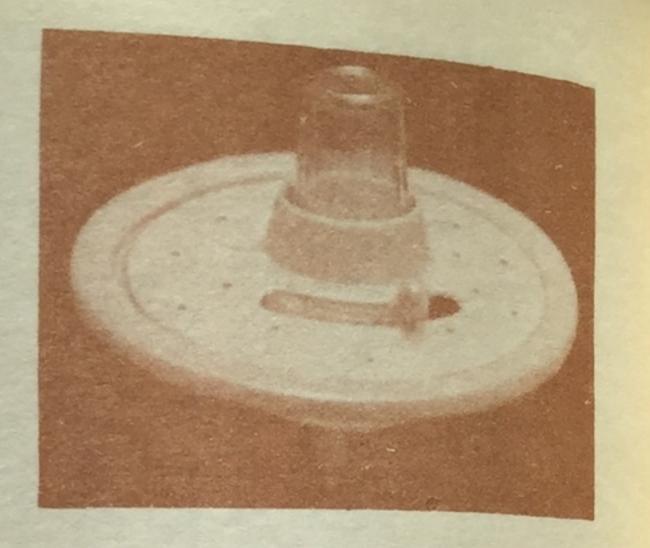


Рис. 184. Стаканомойка СМ-1

ный с канализацией. На дно чаши винтами крепится корпус с крышкой. Корпус имеет штуцер для присоединения к водопроводу. Сверху в корпус вворачивается диск с рукояткой. диске имеются отверстия (форсунки) для выброса струй чистой воды. В днище диска предусмотрены сливные отверстия. Струи из форсунок под давлением ополаскивают стакан, установленный вверх дном на диск стаканомойки. Вода из форсунок подается при повороте диска. Напор струй зависит от угла поворота диска.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр — 300 мм; высота — 150 мм; масса — 1,0 кг; давление подводимой воды, не менее — 1...4 кгс/см²; максимальный угол поворота рукоятки — 90°.

Кружкомойка КМ-1. Кружкомойка (рис. 185) по конструк-

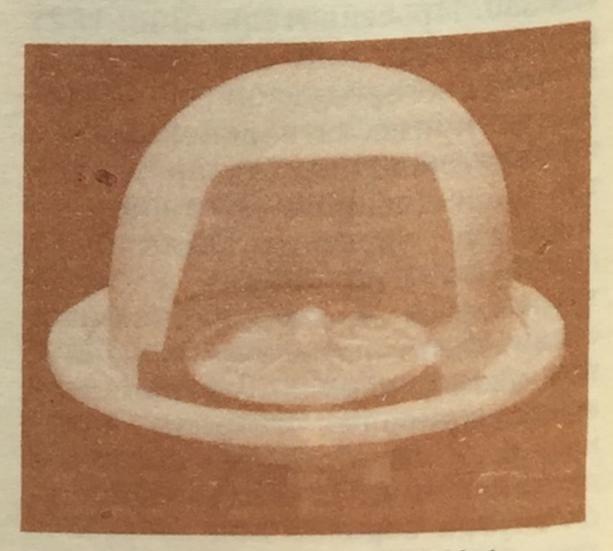


Рис. 185. Кружкомойка КМ-1

аналогична стака пличается она габар оличием защитного ко наличнось с проемом, репятствует разбрыз рештри работе круж основные размеры изделия: диал или; высота — 320 им; высота 1,6 кг; давление воды — 1...4 изкенмальный угол пове оятки — 90°. Контейнер для мор онтейнер предназначе пененного сохранения вого мороженого при пзации. Сохранность по обеспечивается зак. интейнер сухого льда. Контейнер имеет сва илический каркас, обл и пустотелыми па ыклеенными из дер жи фанеры. В качес минонного материала ется гофрокартон. По панелей покрыты бу пластиком. итейнер облицовывает шем, швы внутренне пропаиваются. Ко итавляется в комплект **Крышка** контейно через нее осуп загрузка и изн мужимого контейнера ветру крышки имеетс уплотнение для и необходимой герм Конструкцией кон ции аналогична стаканомойке. Отличается она габаритами и наличием защитного колпака из пластмассы с проемом, который препятствует разбрызгиванию воды при работе кружкомойки. Основные размеры и пара-

метры изделия: диаметр 300 мм; высота — 320 мм; масса — 1,6 кг; давление подводимой воды — 1...4 кгс/см²; PMC. 184. CTAKAHOMORIAO максимальный угол поворота руный с канализаций коятки — 90°.

ОСРИЯ-

(460×

игнезд-

c. 183)

І стака-

цествен-

СОСТОИТ

с выре-

выгрузки

осью, на

враща-

1я стака-

и разме-

ной втул-

бопроводы

борсункам

детали из-

тилена вы-

давления.

очного, ор-

полиметил-

ы и нержа-

и пара-

одновремен-

таканов

(форсунки) для выбра

чистой воды. В дица

предусмотрены сливые

стия. Струн из форси

давлением ополаскивант

установленный вверт 19

диск стаканомойки. Во

угла поворота диска.

Контейнер для мороженого. С крышкой. Корпус пе Контейнер предназначен временного сохранения закаленного мороженого при его реацер для присоединены лизации. Сохранность морожепроводу. Сверху в корпо ного обеспечивается закладкой в чивается диск с по контейнер сухого льда.

В диске имеются контейнер сухого варной металлический каркас, облицованный пустотелыми панелями, выклеенными из деревянных реек и фанеры. В качестве изоляционного материала используется гофрокартон. Поверхности панелей покрыты бумажнослоистым пластиком. Внутри форсунок подается при пя контейнер облицовывается алюдиска. Напор струй зам минием, швы внутренней облицовки пропаиваются. Контейнер Основные размеры 1 поставляется в комплекте с зонметры изделия: дианей том. Крышка контейнера от-MM; BHCOTA - 150 W. III кидная, через нее осуществляется загрузка и извлечение содержимого контейнера. По пемаксимальный угол повр риметру крышки имеется резиновое уплотнение для обеспе-KONTKH 90°.

KONONKA (PHC. 185) NO. чения необходимой герметичности. Конструкцией контейнера предусмотрены ручка и держатель для зонта. Ходовая часть имеет четыре колеса, два из которых поворотные.

Основные размеры и параметры изделия: максимально допустимая загрузка — 40 кг; длина — 900 мм; высота — 830 мм; высота кузова — 618 мм; ширина — 530 мм; масса —

Электрополотенце. (рис. 186) предназначено для высушивания рук потоком теплого воздуха. Прибор навешивается на стену. Внутри пласт-

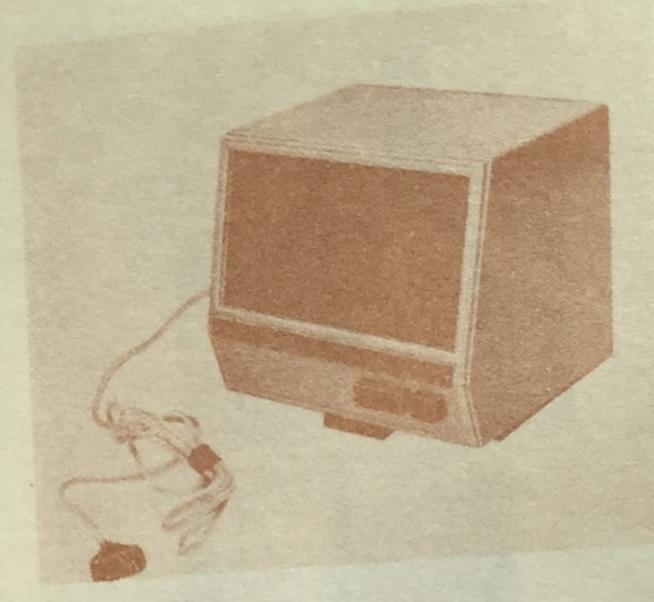


Рис. 186. Электрополотенце

массового корпуса электрополотенца размещены спиральный электроподогреватель, электродвигатель с вентилятором, термореле или фотоэлемент. На передней пластмассовой облицовке смонтированы зеркало, декоративный молдинг-указатель и кнопки управления. Забор холодного воздуха производится через решетку в основании корпуса, а выброс нагретого через пластмассовую направляющую решетку в нижней части электрополотенца.

Помышленностью выпускаются приборы с фотоэлементом, которые включаются и выключаются автоматически при приближении рук к воздушной решетке.

Основные размеры и параметры изделия: номинальное напряжение — 220 В; потребляемая мощность — 1250 Вт; время срабатываемого автоматического выключателя — 40 ± ±3 с; температура выходящего воздуха — 60...70°С; длина — 310 мм; ширина — 220 мм; высота — 230 мм; масса, не более — 4,5 кг.

Вентилятор осевой вытяжной. Вентилятор осевой марки В-06-300-4 предназначен для производственных вентиляции площадей, в которых естественный воздухообмен затруднен. Он используется в системах кондиционирования воздуха в

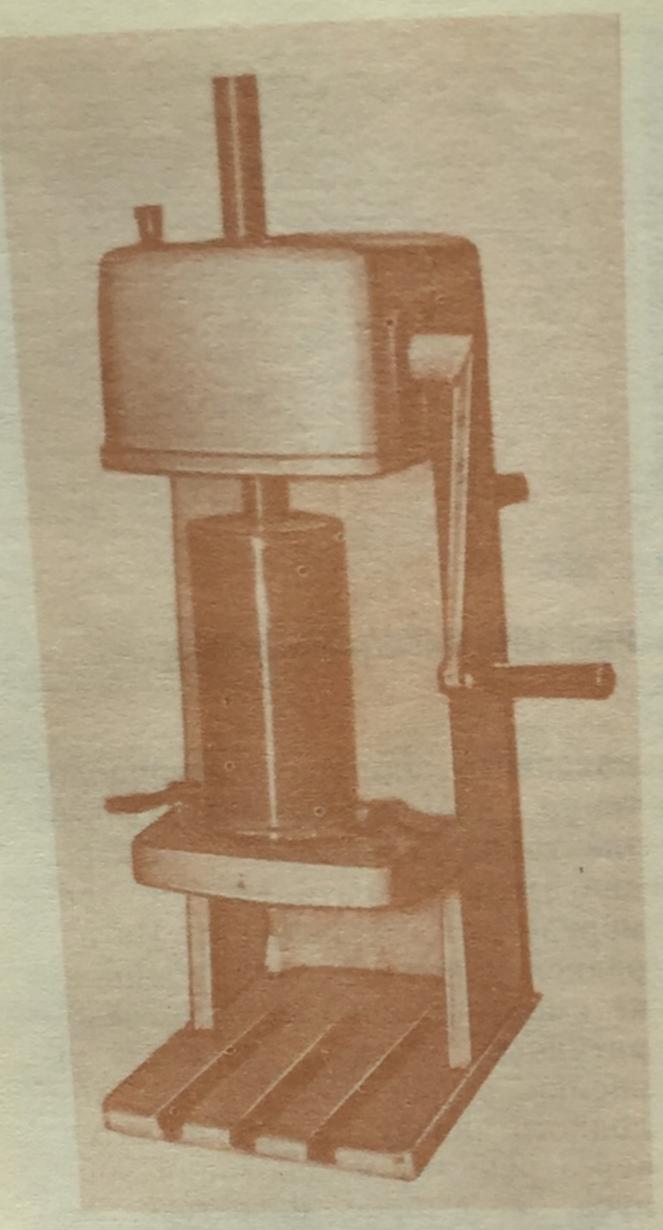


Рис. 187. Делитель масла РДМ-5

производственных цехах предприятий общественного питания.

Вентилятор состоит из следующих узлов: цилиндрического кожуха, многолопастной турбины, электродвигателя, прикреплен к кожуху с помощью полки.

Кожух выполнен в виде цилиндра, с обеих сторон кожуха отбортовываются фланцы для соединения с коллектором и воздухоотводом.

Турбина смонтирована непосредственно на валу электродвигателя. Она состоит из обечайки, втулки и трех лопаток, приваренных к обечайке. Турбина вентилятора окрашивается в сигнальный красный цвет.

Основные размеры и параметры изделия: производительность — 2800 м³/ч; диаметр турбины — 400 мм; скорость вращения — 1350 об/мин; максимальный к. п. д. — 0,65; высота — 460 мм; мощность дви-

гателя — 0,18 кВт; масса без электродвигателя, не более — 8 кг.

Делитель масла РДМ-5. Делитель масла (рис. 187) предназначен для дозирования сливочного масла на порции 5. 10, 15 г. Делитель имеет ручной привод. При вращении рукоятки приводится в действие механизм подачи, и заложенный в цилиндр кусок масла проталкивается поршнем через круглые фильеры (по принципу мясорубки). На выходе из фильер куски масла отсекаются. За один оборот рукоятки выдается одновременно 5 доз. Масса дозы регулируется путем изменения скорости подачи масла. Маслоделитель поставляется со слепринадлежностями: дующими цилиндры большой и малый, подставка, плита, ванночка, сетка, держатель, скребок, ковш, лопатка, толкач конический.

Основные размеры и параметры изделия: производительность — 120...150 порц./мин; дозировка — 5, 10, 15 г; вместимость загрузочного цилиндра — 1,5 кг; максимальное усилие на рукоятку — 3,0 кг; длина — 370 мм; ширина — 360 мм; высота — 620 мм; масса — 26 кг.

Весы ВНЦ-2 и ВНЦ-10. Весы настольные циферблатные выпускаются со следующими пределами взвешивания: ВНЦ-2 — 0,02...2 кг; ВНЦ-10 — 0,1...10 кг.

По конструкции весы ВНЦ-2 и ВНЦ-10 идентичны. Корпус весов изготавливают из листовой стали, передняя и задняя стенки съемные. В основании предусмотрены винтовые ножки, с помощью которых производится установка весов в горизонтальное положение. Рычажная система включает в себя сдвоенное равноплечее коромысло, которое своими опорными призмами опирается на две подушки, закрепленные на кронштейнах в основании весов.

Весы имеют два циферблата,

обращенных к продавцу и продавцу и применяют на грузовую пло почещают на грузовую необхо почещают на глучае необхо почещают в случае необхо почещают в случае на гири ганавливаются на гири гиревой пло пошадку. Под гиревой пло весов имеется полости весов в не балансировки весов в не масляный успокоитель ко постоянии. женном состоянии. Весы постоянии весов в не масляный успокоитель ко постоянии. Весы постоянии весов в не масляный успокоитель ко постоянии весов в не праводъще по подосты на постоянии весов в не постоянии в не постояни в не постоянии в не постоянии в не постоянии в не постоянии

основные размеры перы изделий: наибольше иетры изделий: наибольше циферблатение шкалы циферблатение попустимая погрешность попустимая погрешность допустимая погрешность допустима по

Головка шпунтовая Головка (рис. 188) предна для розлива пива, и других газированных ков, поставляемых на приятия общественного и торговли в бочках.

Головка состоит из конической резьбой, воздушного штуцера пускным клапаном, грубки и крана

грубки и крана. Принцип работы го Дующий: головка ввор в сливное отверстие специальному штуце диняется шланг от к или насоса. При о **нзбыточного** давлени крывании бочки вытекает. Вах крана внем устойчивой раб м является гермети соединений и деталей Основные детали во потавливаются мето на алюминиевого с детали, имеющие и ницевыми продуктал материа. ненных к использов нения ССС В ерства нения сссер. Метры размер вел метры изделия: вели давления— 0,5...

обращенных к продавцу и покупателю. Для взвешивания товар помещают на грузовую площадку весов, в случае необходимости применяются гири, которые устанавливаются на гиревую площадку. Под гиревой площадкой весов имеется полость для балансировки весов в ненагруженном состоянии. Весы имеют масляный успокоитель колеба-KH). Ha BUTOR BI ний.

KORTKK IDARON

механизи приводила в цилиндр куси из фильеры (по приводила в ки). На выто

KH Macha onchan

оборот руковы и

новременно 5 мл

регуляруется пра

скорости подач во

делитель потавил

дующими фил

цилиндры больні

подставка, шита, ка

ка, держатель, од

MODISTKA, TOJKA EER

метры наделяя на

ность — 121L181

масла РДМ-5 дозировка - 5,11

nexax npea- pa - 1,5 m

много питания. усилне на руком

остоит из сле длина - 30 и

LIMATHRAPHYPECKOPO 360 MM; BHODE

масса масса масса масса мин.

ателя, прикреп-

енх сторон кожу.

Основные разка

Основные размеры и параметры изделий: наибольшее значение шкалы циферблата 1000 г; цена деления — 5 г; допустимая погрешность — 2,5 г; длина — 580 мм; ширина — 280 мм; высота — 680 мм; площадь грузовой площадки 740 см²; масса — 20 кг.

Головка шпунтовая УГ-1. Головка (рис. 188) предназначена для розлива пива, кваса и других газированных напитков, поставляемых на предприятия общественного питания и торговли в бочках.

Головка состоит из пробки с конической резьбой, корпуса, воздушного штуцера с перепускным клапаном, сливной трубки и крана.

Принцип работы головки следующий: головка вворачивается в сливное отверстие бочки, к специальному штуцеру подсоединяется шланг от компрессора или насоса. При образовании избыточного давления при открывании крана содержимое бочки вытекает. Важным условием устойчивой работы головки является герметичность всех соединений и деталей.

Основные детали головки изготавливаются методом литья из алюминиевого сплава. Все детали, имеющие контакты с пищевыми продуктами, выполняются из материалов, разрешенных к использованию органами Министерства здравоохранения СССР.

Основные размеры и параметры изделия: величина рабочего давления — 0,5...2,0 кгс/см²;

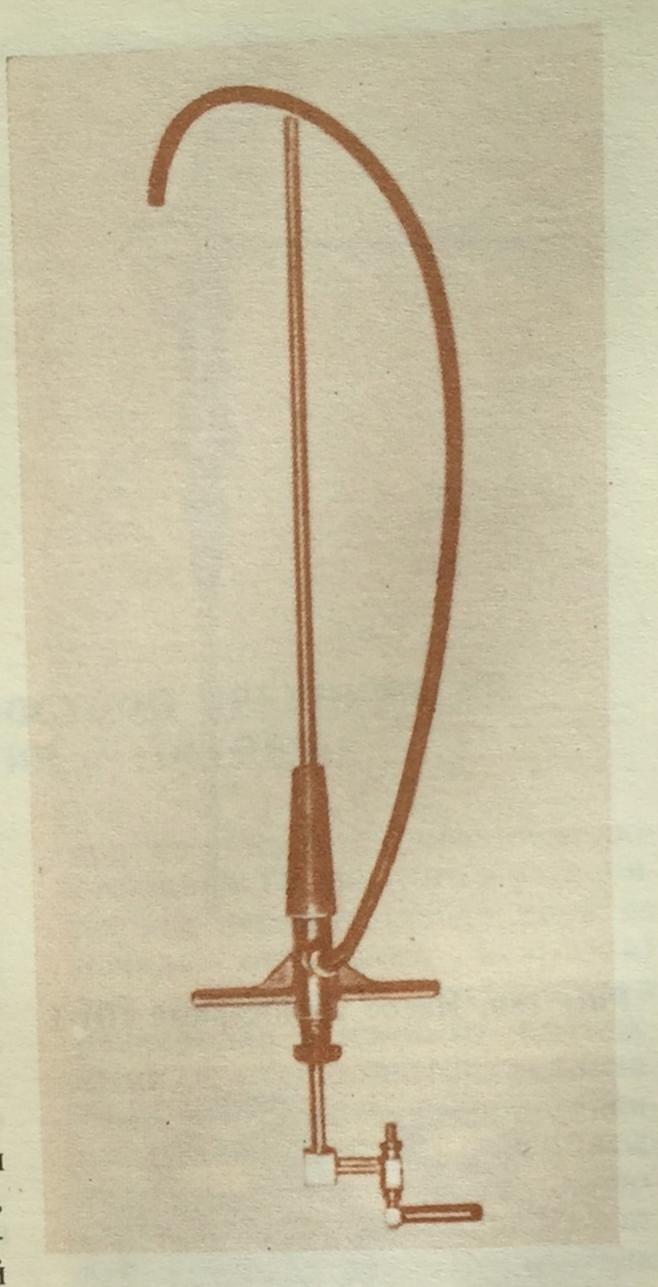


Рис. 188. Головка шпунтовая УГ-1

длина — 160 мм; ширина 256 мм; высота — 1035 мм; масса — 3,0 кг.

Насос плунжерный ПН-1. Насос (рис. 189) предназначен для образования избыточного давления воздуха в бочке при розливе пива, кваса или других газированных напитков, поставляемых на предприятия общественного питания и торговли в деревянных бочках. Плунжерный насос сблокирован со шпунтовой головкой и поставляется в комплекте.

Насос состоит из корпуса (цилиндра с крышками), штока, поршня, рычага с рукояткой. Основные детали насоса выполняются из алюминиевого сплава.

Основные размеры и параметры изделия: максимальное

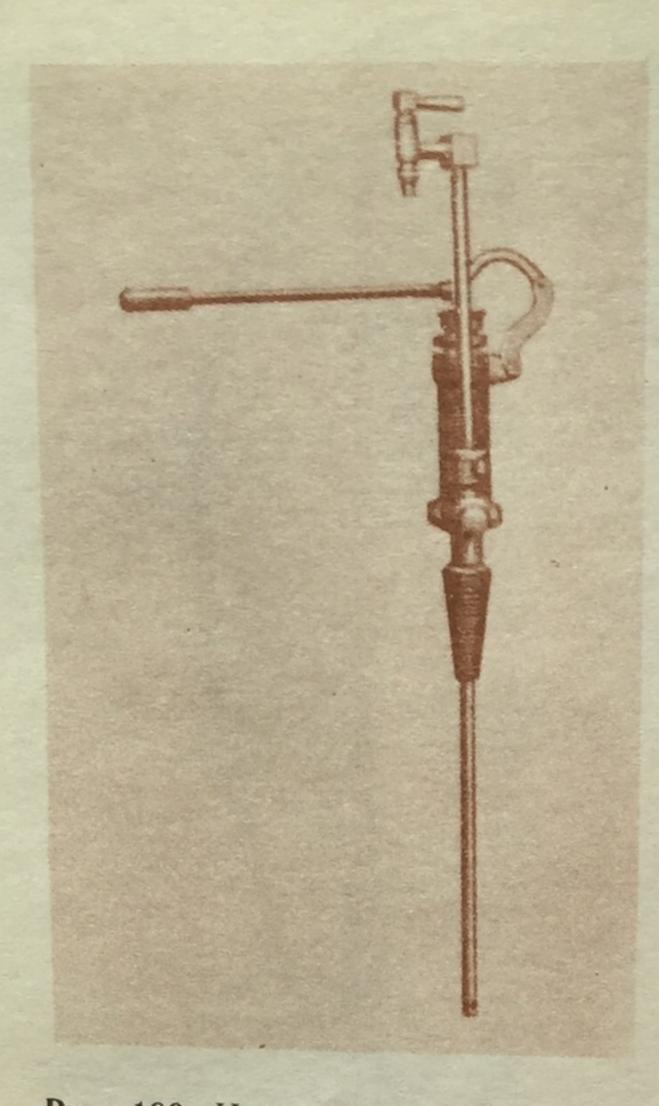


Рис. 189. Насос плунжерный ПН-1

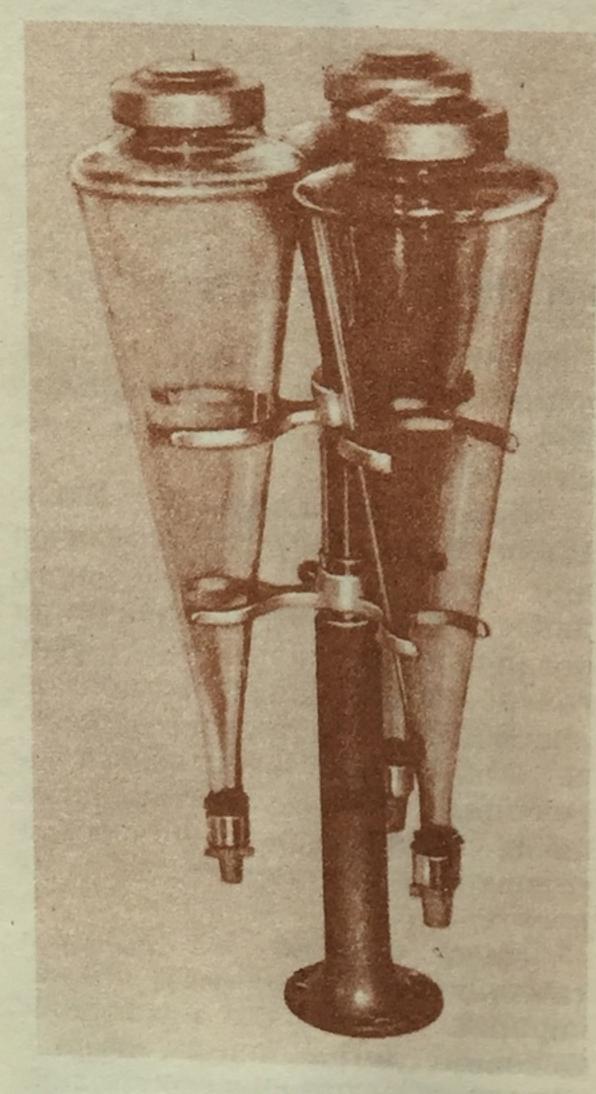


Рис. 190. Колонка для соков

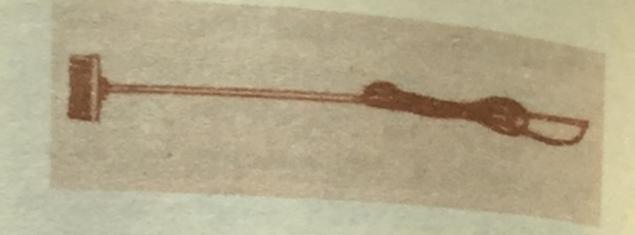


Рис. 191. Окномойка-стеномойка

рабочее давление — 1,0 кгс/см²; усилие на рычаг — 4,0 кг; высота без трубки и рычага с рукояткой при опущенном поршне — 430 мм; ширина — 260 мм; длина рычага с ручкой — 500 мм; длина трубки — 1000 мм; масса — 4,0 кг.

Колонка для соков СК-3. Колонка (рис. 190) предназначена для розлива соков в стаканы. Она представляет собой стойку с кронштейнами, фиксирующими три стеклянные колбы. Кронштейны вращаются на стойке. Колбы имеют коническую форму, в нижней части колб установлены пробковые краны.

Основные размеры и параметры изделия: вместимость трех колб — 10,5 л; высота — 850 мм; ширина — 400 мм; длина — 400 мм; масса колонки без колб— 3,5 кг.

Окномойка-стеномойка. Изделие (рис. 191) предназначено для чистки и мойки водой или мыльным раствором витражей, стен и полов на предприятиях общественного питания и торговли.

Окномойка состоит из набора алюминиевых трубок. На концевой трубке с помощью кронштейна и зажима крепится щетка. Внутри алюминиевой трубки проходит резиновая трубка для подачи воды к щетке. Вода поступает через форсунку в щетке. На алюминиевой трубке установлена втулка с регулировочным болтом для регулирования подачи воды. Окномойка также может комплектоваться резиновым скребком.

Основные размеры и параметры изделия: длина максимальная—8500 мм; ширина—240 мм; высота—85 мм; рабочее давление воды—3 кгс/см²; масса—4,0 кг.

ПРИЗ

порядок о

Разработка для оформления ставку посуды ствляться как по с по каталогу Мин. мышленности стре териалов СССР.

Каждому издоприсваивается артокой номер, устана мер рисунка, групп

Формирование (нзводства и потребл производится с помо заявки, разрабатыв: стерством торговли основе исходных за требителей. Исходны тидеция потребиту ом существующих иения предприятий митанного питан ежегопиства и поста републиканских оптон Мини СССР Менирия Своей СТРУ

Менирия в своей СТРУ

Менирия в своей СТРУ

Менирия Своей СТРУ

Менирия в своей имеющие в своей струг стве редприя в своем обществет WHE CHOPLOBY H. UD MANAGOR BABKH COR COR Выделении фондовые голови

приложения

Приложение 1

порядок снабжения посудой предприятий общественного питания и торговли

Разработка спецификаций для оформления заказа на поставку посуды может осуществляться как по образцам, так и по каталогу Министерства промышленности строительных материалов СССР.

штейны вращаю

Колбы имеют кнего

В нижней части ві

лены пробковы да

метры изделия: нем

колб — 10,5 л; вып-

ширина — 40 и

400 MM; Macca stora

Основные разел

кервый ПН-1

Каждому изделию посуды присваивается артикул, заводской номер, устанавливается номер рисунка, группа разделки и цена.

Формирование баланса производства и потребления посуды производится с помощью сводной заявки, разрабатываемой Министерством торговли СССР на основе исходных заявок от потребителей. Исходные заявки составляются потребителями с учетом существующих норм оснащения предприятий торговли и общественного питания. Объемы производства и поставки посуды ежегодно уточняются на межреспубликанских оптовых ярмарках, проводимых Министерством торговли СССР совместно с другими министерствами.

Министерства и ведомства, имеющие в своей структуре сеть предприятий общественного питания и торговли и представившие свои заявки на посуду, получают от В/О «Союзторгоборудование» фондовые извещения о выделении им годовых ресур-

сов на посуду с указанием поставщика. После этого в установленном порядке (за 45 дней до начала очередного квартала) они направляют поставщикам разнарядки с полными платежными и отгрузочными реквизитами. Потребители, определенные разнарядками, разрабатывают и высылают заводам-поставщикам спецификации по конкретным изделиям. Потребителю дается право выбора разделки, а также заказа виньетки или фирменного знака.

Для облегчения работы по составлению спецификаций заводы выставляют на ярмарке весь ассортимент изделий, издают каталоги, организуют ассортиментные кабинеты и демонстрационные залы.

При разработке спецификаций на каждый вид посуды учитывают условия эксплуатации, характерные особенности производства изделий, физические свойства, внешний вид, назначение.

В процессе организационной перестройки системы материально-технического снабжения средствами производства отрасли «торговля» Министерство торговли СССР планирует упростить сложившийся порядок снабжения.

Предполагается, что в начале следующей пятилетки предприятиям общественного питания и торговли посуда будет

поставляться в порядке оптовой торговли без лимитирования и вне зависимости от ведомственной подчиненности потребителя.

Приложение 2

АДРЕСА КОНТОР И БАЗ В/О «СОЮЗТОРГОБОРУДОВАНИЕ»

Московская межреспубликанская контора В/О «Союзторгоборудование» — 115201, Москва, 1-й Котляковский пер., 3.

Краснодарская краевая оптовая база межреспубликанской конторы B/O «Союзторгоборудование» — 350059, г. Краснодар, ул. Новороссийская, 192.

Куйбышевская межобластная оптовая база Московской межреспубликанской конторы В/О «Союзторгоборудование» — 443092, г. Куйбышев, ул. Теннисная, 19.

Омская межобластная оптовая база Московской межреспубликанской конторы B/O «Союзторгоборудование» — 644034, г. Омск, ул. 27-я Северная, д. 3В.

Воронежская межобластная оптовая база Московской межреспубликанской конторы В/О «Союзторгоборудование» — 394030, г. Воронеж, ул. Желябова, 10.

Саратовская межобластная оптовая база Московской межреспубликанской конторы В/О «Союзторгоборудование» — 410050, г. Саратов, проезд Азина, 6.

Украинская межреспубликанская контора В/О «Союзторгоборудование» — 252053, г. Киев, ул. Некрасовская, 6.

Украинские Межобластные оптовые базы Украинской межреспубликанской конторы В/О «Союзторгоборудование»:

Донецкая база — 340050, г. Донецк, ул. Щорса, 45.

Одесская база — 270011, г. Одесса, ул. Чичерина, 55

г. Одесса, ул. Чичерина, 55. Ивано-Франковская база284000, г. Ивано-Франковск, ул. К. Маркса, 1.

Ворошиловградская база— 349078, Ворошиловградская обл., Лутугинский район, пос. Юбилейный.

Симферопольская база — 333044, г. Симферополь, ул. 60 лет Октября, 6.

Закарпатская база — 294017, г. Ужгород, пл. Дружбы народов, 2.

Белорусская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 220014, г. Минск. ул. Железнодорожная, 19.

Узбекская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 700146, г. Ташкент, ул. Зебо Шамсутдиновой, 41.

Ферганская межобластная оптовая база Узбекской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 712025, г. Фергана, ул. Строительная, 2.

Казахская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 480050, г. Алма-Ата, Красногвардейский тракт, 50.

Карагандинская межобластная оптовая база Казахской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» 470044, г. Караганда, ул. Старогородская, 25.

Семипалатинская оптовая база Казахской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 419050, г. Семипалатинск, ул. Чимкентская, 75.

Чимкентская межобластная оптовая база Казахской межрес-публиканской базы B/O «Союзторгоборудование» — 486009,

г. Чимкент, Цеми Грузинская ме Трузинская В/О «С ская база В/О «С дование» дование» Кутаисская ме Кутаисская ме Товая база Грузи горгоборудованиех торгоборудованиех горгоборудованиех переулок, 34.

Абхазская меж товая база Грузи публиканской базы торгоборудование» г. Сухуми, Бзы Гумистинский пер.

Азербайджанск бликанская база торгоборудование» г. Баку, поселок ул. Нахичевани,

Кировабадская оптовая база Азе межреспубликанск «Союзторгоборудо 374700, г. Кирова бекова, 62.

Литовская меская база В/О «Одование» — 23202 ул. Киртиму, 59.

Молдавская канская база В/оборудование» — шинев, ул. Красн

АДРЕСА МЕЛ В/О «СОЮЗТО

252128, г. Киев, 330069, г. Запоропетровское шоссе 338017, г. Горлов 327021, г. Никола 325024, г. Херсон 320003, г. Харьког 320003, г. Харьког

10 320003 г. Г. Д. Нег. 74.

г. Чимкент, Цементнозаводская площадка.

Грузинская межреспубликанская база B/O «Союзторгоборудование» — 380065, г. Тбилиси, поселок Поничала.

Кутаисская межрайонная оптовая база Грузинской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 384006, г. Кутаиси, ул. Ниношвили, 16-й переулок, 34.

Абхазская межрайонная оптовая база Грузинской межреспубликанской базы B/O «Союзторгоборудование» — 384905, г. Сухуми, Бзыбское шоссе, Гумистинский пер., 18.

Ayyread play

is adjusted tear (99)

г. Ужгород и Ди

Закарпатская баз-

DENOPYCCKES 157

канская база В О Сле

DVAOBBERED - 22014

W.Л. Железнодорожы

CRES 6232 B/O de

NEST, 32. 3e6 Ilan

Naferchan Regel

Ten-

1.38

Азербайджанская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 370108, г. Баку, поселок Дарнагюль, ул. Нахичевани, квартал 3106.

Кировабадская межрайонная оптовая база Азербайджанской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» 374700, г. Кировабад, ул. Мусабекова, 62.

Литовская межреспубликанская база B/O «Союзторгоборудование» — 232028, г. Вильнюс, ул. Киртиму, 59.

Молдавская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 277002, г. Кишинев, ул. Краснодонская, 17.

Латвийская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 226900, г. Рига, ул. Смилшу, 12.

Киргизская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 720017, г. Фрунзе, ул. Чуйкова, 132.

Ошская межобластная оптовая база Киргизской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 714000, г. Ош, ул. Пионерская, 52.

Таджикская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 734009, г. Душанбе, ул. Абдулабекова, 15.

Ленинабадская межобластная оптовая база Таджикской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» 735690, г. Гафуров Ленинабадской области, ул. Первомайская,

Туркменская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 744009, г. Ашхабад, ул. Харьковская, 3.

Эстонская межреспубликанская база B/O «Союзторгоборудование» — 200107, г. Таллин,

ул. Ахтри, 2.

Армянская межреспубликанская база B/O «Союзторгоборудование» — 375046, г. Ереван, ул. Араратяна, 90.

АДРЕСА МЕЛКООПТОВЫХ МАГАЗИНОВ СИСТЕМЫ В/О «СОЮЗТОРГОБОРУДОВАНИЕ»

252128, г. Киев, ул. Туполева, 15.

330069, г. Запорожье, Днепропетровское шоссе, 48.

338017, г. Горловка, ул. Первомайская, 29.

327021, г. Николаев, ул. Бузинка, 4.

325024, г. Херсон, ул. Порт-Элеватор, 13.

310130, г. Харьков, ул. Плиточная, 100.

320003, г. Днепропетровск, пр. Калинина, 74.

250010, г. Чернигов, ул. Гагари-

на, 11. 431032, г. Жданов, ул. Варга-

нова, 4. 316013, г. Кировоград, ул. Ини-

циативная, 12. 257005, г. Черкассы, ул. Ильи-

на, 413.

266024, г. Ровно, ул. Ставропольская, 5.

480010, г. Алма-Ата; ул. Абая, 60.

233009, г. Каунас, пр. Красной Армии, 296.

АДРЕСА БАЗ ГЛАВСНАБА МИНИСТЕРСТВА торговли РСФСР

Московская центральная межобластная торгово-закупочная база — 109109, Москва, Перовское шоссе, 9.

Ленинградская межобластная торгово-закупочная база — 197022, Ленинград, Кировский

пр., 64.

Свердловская межобластная торгово-закупочная база 620046, Свердловск, ул. Завокзальная, 3.

Хабаровская межобластная торгово-закупочная база 680031, Хабаровск, ул. Карла Маркса, 180.

Казанская межобластная торгово-закупочная база 420022, Казань, ул. Каюм Насыри, 32.

Ростовская межобластная торгово-закупочная база 344040, Ростов-на-Дону, М. Горького, 23.

Горьковская межобластная торгово-закупочная база 603032, Горький, ул. Вторчермета, 9-А.

Новосибирская межобластная торгово-закупочная база — 630039, Новосибирск, ул. Дунайская, 120.

Куйбышевская спецбаза 443022, Куйбышев, Советский р-н, улица 22-го партсъезда.

Московская специализированная торгово-закупочная база — 129301, Москва, ул. Мало-Московская, 18.

Приложение 3

нормы оснащения баров, детских кафе, БУТЕРБРОДНЫХ (РЮМОЧНЫХ) РАЗЛИЧНЫХ НАЦЕНОЧНЫХ КАТЕГОРИЙ ФАРФОРОФАЯНСОВОЙ, СОРТОВОЙ СТЕКЛЯННОЙ, МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ПОСУДОЙ, СТОЛОВЫМИ ПРИБОРАМИ **ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ИНВЕНТАРЕМ**

(Извлечение)

Утверждены приказом Министерства торговли СССР от 31 декабря 1982 г. № 281

1. Нормы оснащения фарфорофаянсовой, сортовой стеклянной и металлической посудой коктейль-баров

(в расчете на одно место, шт.)

Посуда	Коктейль-бары категорий				
	люкс	высшей	первой	второй	
Фарфорофаянсовая Блюдо круглое или овальное, диа- метр 300350 мм	0,2	0.9	0.1	0,1	
Блюдце глубокое, диаметр 100	2,0	2,0	0,1	1,5	

Горчичница, вм Кофейник, вмест Перечница, 30 cm³² вмес Салатник, 360 cm³ Сахарница, вме 600 см3 Сахарница, вмест Солонка, вместим Тарелка мелкая метр 200 мм. Тарелка мелкая метр 200 мм. Тарелка мелкая с 240 MM⁶ Тарелка мелкая г метр 175 мм. Чайник для зава мость 350...500 Чайник доливно 800...1500 см Чашка кофейная стимость 100...1 Чашка чайная с мость 200...250

Сортовая с

Бокал, вместимост Бокал, вместимост Бокал, вместимост Ваза для конфет, 165 MM^3 Ваза для крема, 110 MM⁷ Ваза для печенья $175 \,\mathrm{mm}^3$ Ваза для салфето 175 MM8 Ваза для торта, 300 MM Ваза для фруктов, 250 MM Ваза для 200 MM цветов, Графин для вина и Кур. Мость 250...40 Кувщин ДЛЯ СОКО 750 П. ВМестимость Пепельница Прибор для крюшо

р_{юмка} для коньяк

рюмка см коньяка

Mary 34000 200		Коктейль-бары категорий				
Marian Marian	Посуда	люкс	высшей	первой	второй	
COCTACTRAS TO DO TO	Горчичнида, вместимость 35	0,3	0,3 0,3	0,3 0,2	0,3	
12 322 Hosoph	40 см ³² Кофейник, вместимость 500 см ³³ Перечница, вместимость 25	0,3	0,3	0,3	0,3	
2008 H-190	ЗО СМ Вместимость 120	3,0	2,5	2,5	2,0	
PARTIES CASE TO LOOK	360 см ³ Сахарница, вместимость 500	0,1	0,1 0,2	0,1	0,1	
A. Kanza 44302, Kilo	600 см ³	0,2 0,3	0,2	0,3	0,3	
ya. Kapaa resuz, kidan P-H, yana 2n Kobaarran	1aper 200 MM	2,0	2,0	2,1	2,2	
STATE OF THE REPRESE TO THE PARTY OF THE PAR	Тарелка мелкая закусочная, дна	2,0	2,0	2,5	2,5	
Kaxow Ha- Mockobckas, II.	Тарелка мелкая столовая, диаметр	1,2	1,2	1,1	1,1	
12.	Тарелка мелкая пирожковая, диа- метр 175 мм	2,0	2,0	1,7	1,6	
	WOOTE 350 500 CM3	0.2	0,2	0,3	0,3	
Uben	Чайник доливной, вместимость 8001500 см	0,2	0,2	0,2	0,3	
EHMA BAPOB, DETCHA KANE	стимость 100130 см3	. 2,0	2,0	1,5	1,5	
THE PROPERTY OF THE PARTY OF TH	MOCTE ZUUZUU CM	. 2,0	2,0	1,5	1,5	
KATELUPHI	Бокал, вместимость 250 см ³ .	. 1,5	1,5	1,5	1,5	
приборами и производ	Бокал, вместимость 175200 см ³ Бокал, вместимость 125150 см ³	3,5	1,0	1,0	1,0 2,5	
приборами		. 0,3	0,3	0,3	0,3	
	Ваза для крема, диаметр 90. 110 мм ⁷	. 0,5	0,5	0,5	0,5	
V-RED KIERY	175 мм ³	. 0,2	0,2	0,2	0,2	
MARKETEPCTBA 1982 I.	Ваза для торта, диаметр 280	. 0,3	0,3	0,3	0,3	
31 ACK8000	Ваза для фруктов, диаметр 240	0,3	ale ces	0,3	0,3	
OI COPON COPINADO	250 мм Ваза для цветов, высота 140 200 мм			0,3	0,3	
TOO OF THE MONTE PER PL	Графин для вина и ликеров, вм	e-	The state of	0,3	0,3	
THE PARTY HOLY (8)	Стимость 250400 см ³	В,		0,1	0,1	
KOKTENAD. OO	Прибор для крюшоно	0,3 0,3	1	0,3	0,3	
Called Mr.	2530 см ³ коньяка, вместимос	ть	1,0	11	-	
ORC BRI	Рюмка для коньяка, вместимост 100125 см ³	ть 1,6	,	1,1	1,1	
100	8-1231		1,0	1,5	1,5	

113

Посуда	Коктейль-бары категор			орий
	люкс	высшей	первой	второй
Рюмка для ликеров, вместимость 2530 см ³	1,0	1,0		
175330 см ³	2,0	2,0	2,0	-
250 см ³			1,0	2,0
250 см ³	1,5	1,5	1,5	1,5
Металлическая				
Кокотница, вместимость 80 см ³ Кокильница, диаметр 150 мм Порционные сковородки, диаметр	1,5 0,6	1,0 0,5	1,0 0,5	1,0 0,4
140145 мм	0,8 0,2	0,7 0,2	0,7 0,2	0,6

2. Нормы оснащения фарфорофаянсовой, сортовой стеклянной и металлической посудой коктейль-холлов

(в расчете на одно место, шт.)

Посуда	Коктейль-холлы категорий			
Посуда	люкс	высшей	первой	
Фарфорофаянсовая				
Блюдо круглое или овальное, диаметр		1		
300350 MM	0,2	0,2	0,1	
Блюдце глубокое, диаметр 100140 мм1	2,0	2,0	1,5	
Горчичница, вместимость 3540 см32	0,3	0,3	0,3	
Кофейник, вместимость 500 см ³³	0,3	0,3	0,2	
Перечница, емкость 2530 см ³²	0,3	0,3	0,3	
Салатник, вместимость 120360 см ³	3,0	2,5	2,5	
Сахарница, вместимость 500600 см34.	0,1	0,1	0,1	
Сахарница, вместимость 170 см 35	0,2	0,2	-	
Солонка, вместимость 40 см ³²	.0,3	0,3	0,3	
гарелка мелкая десертная, диаметр				
200 MM	2,0	2,0	2,1	
Тарелка мелкая закусочная, диаметр	The street	0.0	2,5	
Tabelka Melkag Buran	2,0	2,0	2,0	
Тарелка мелкая пирожковая, диаметр	20	2,0	1,7	
Чайник для заварки чая, вместимость	2,0	2,0	*,	
350500 см ³³	0,2	0,2	0,3	
Чайник доливной, вместимость 800	0,2	0,2	0,0	

1500 CM33 Чашка кофейная 100...130 см³ Чашка чайная с 200...250 см³

Сортова

Бокал, вместимос Бокал, вместимос Бокал, вместимост Ваза для конфет, Ваза для крема, Ваза для печенья, Ваза для салфеток Ваза для торта, ди Ваза для фруктов, Ваза для цветов, в Графин для вина 250...400 см³

Кувшин для напи мость 1000 см³ Пепельница . . Прибор для крюшо Рюмка для конья 125 см³
Рюмка для конья 125 см³
Рюмка для ликер 30 см³

Стакан выдувной с молочных и фру ков, вместимости Стакан тонкий, вм Фужер для фрукто ды, вместимость

Мета

Кокотница, вмести Кокильница, диаме Порционные сково 145 MM Ведро для шампан

Продол	Ж	ен	ие
--------	---	----	----

and the same		Коктейль	-холлы ка	тегорий
THE TOTAL STATE OF THE PARTY OF	Посуда	люкс	высшей	первой
		0,2	0,2	0,3
	1500 см ³ с блюдцем, вместимость чашка кофейная с блюдцем, вместимость	2,0	2,0	1,5
10 1	100130 см с блюдцем, вместимость		2,0	1,5
- 11	200250 CM			
14	Сортовая стеклянная	1,5	1,5	1,5
1,5	Бокал, вместимость 250 см ³	1,0	3,0	2,5
12	Бокал, вместимость 125150 см ³	3,5	0,3	0,3
	Rasa IJIN KURYET, - OO 110 MM .	0,5	0,5	0,5
10 .	Ваза для креми,	0,2	0,2	0,3
1,0 1,0	Ваза для печеных, дисота 110175 мм	0,3	0,3	0,3
40 17	Ваза для салфетон, 280300 мм	0,3	0,3	0,3
0,7 0	Ваза для торта, диаметр 240250 мм Ваза для фруктов, диаметр 240250 мм .	0,3	0,3	0,3
0,2 01	Ваза для фруктов, диаметр 2. Ваза для цветов, высота 140200 мм . Графин для вина и ликеров, вместимости 250400 см ³	0,2	0,2	0,1
	и соков, вмести	- 02	0,2	0,2
Townson PRIN	мость 1000 см	. 00	0,3	0,3
BON, COPTORON CHAN	Пепельница	. X	X	-
(B pacyere so use es	Рюмка для коньяка, вместимость 25-	1,0	1,0	1,1
-	I lowing Assis	1,6	1,6	1,5
KOKTERIS-IMIS III	Рюмка для ликеров, вместимость 25- 30 см ³	1,0	1,0	_
ADEC BUILD	Стакан выдувной с утолщенным дном до молочных и фруктовых коктейлей, с ков, вместимость 175—330 см ³	2,0	2,0	2,0
	Стакан тонкий, вместимость 175250 ст Фужер для фруктовой и минеральной н	30-		1,0
10	ды, вместимость 175250 см ³	. 1,5	1,5	1,5
P 0.2 21	Металлическая			
- 20 0	Кокотница, вместимость 80 см ³	. 1,5	1.0	1,0
0.3 0	Кокильница, диаметр 150 мм	. 0.6	1,0	0,5
1 03	Порционные сковородки, диаметр 14	0 0,8	0.7	
1 0,3	Ведро для шампанского	0,8	0,7	0,7
3.0			0,2	0,5
01 01				
0,2				
0,0 31				
erp 2, 2		No Process	ter equal	
20 3		HE . MEETES	La Maria	
yer?		ST WIT		99
20 0	8*			O 1 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2
awerp 2"	8*			

80 cm³. 1,5

0,8

вия фарфорофаянсовой, сортокой стал

лической посудой коктейль-илин

100. 140 MM

M M CR. T. B. 35 .. 40 CM.

ж, диаметр

4. Нормы оснащения фарфорофаянсовой и сортовой стеклянной посудой молочных баров

(в расчете на одно место, шт.)

		, шг.)
Посуда	Молоч кат	ные бары
	первой	Второй
Фарфорофаянсовая		
	E PERSON STA	
Блюдце глубокое, диаметр 110140 мм1	. 2,0	15
Кофейник, вместимость 500 см310	. 0,1	1,5
Салатник, вместимость 120240 см3	2,5	0,1
Сахарница, вместимость 500600 см3	0,1	2,0
Соусник, вместимость 80100 см ³	0,6	0,1
Тарелка мелкая десертная, диаметр 200 мм.	3,0	0,6
парсика мелкая пирожковая, диаметр 175 мм	3,0	2,0
TURRENT AND SARADKU U20 DIVOCENTAGE FOO		2,0
700 см ³	. 0,1	0,1
TUTTING AUTINBHUN, RMECTUMOCTE XIII 1500 0003	0,1	0,1
Чашка кофейная с блюдцем, вместимость 100 130 см ³		
130 см ³	1,5	1,0
250 см ³		
	1,0	1.5
Сортовая стеклянная		
Ваза для конфет, диаметр 120165 мм	0,1	0,1
ваза для крема, диаметр 90, 110 мм	1,4	1,4
ваза для печенья, диаметр 150 175 мм	0,1	0,1
ваза для салфеток, высота 110 175 мм8	0,3	0,3
Ваза для торта, диаметр 280300 мм	0,1	0,1
Ваза для цветов, высота 140200 мм.	0,3	0,3
Кувшин для напитков и соков, вместимость 750—1000 см ³	0.	0.1
Стакан выдувной с утолщенным дном для мо-	0,1	0,1
TOTAL NORTHNIEN COKOD DIVOCATIVACOUS DEU		
330 см ³	3,5	3,0
Стакан тонкий, вместимость 175 250 см3	2,0	2,0
* JACE AND WOLLDRON N MAHED STERON DORLY	-,"	
стимость 175250 см ³	1,5	1,0

Примечание. В молочных барах металлическая посуда не предусматривается.

6. Нормы оснащения фарфорофаянсовой, сортовой стеклянной и металлической посудой детских кафе

(в расчете на одно место, шт.)

Посуда	Детские кафе категорий		
	первой	второй	
Фарфорофаянсовая Блюдо круглое или овальное, диаметр 300 350 мм Блюдце глубокое, диаметр 100140 мм ¹	0,4 1,2	0,3	

Блюдце для вар Ваза для супа, Кофейник, вмест Молочник, вмест Рюмка для яиц, Салатник, вмест Сахарница, вмес Селедочница, длі Сливочник, вмес Солонка, вместим Соусник, вместим Тарелка глубокая Тарелка мелкая , Тарелка мелкая Тарелка мелкая г Тарелка мелкая с Чайник для зав 500 cm^3 . Чайник доливной, Чашка бульонная Чашка кофейная 130 см³... Чашка чайная с

Ваза для конфет, да Ваза для печенья, да Ваза для салфеток Ваза для торта, да Ваза для фруктов, ваза для цветов, в Кувшин для напи 750...1000 см³. Стакан выдувной с мость 175...250 см Фужер для фруктов Вместимость 175....

Men

250 см³ . . .

Креманка¹

		Детские кафе категорий		
Посуда	первой	второй		
тиомотр 00 110 мм	1,0	1,0		
Блюдце для варенья, диаметр 90110 мм Ваза для супа, вместимость 12002000 см ³	0,3	0,3		
Ваза для супа, вместимость 12002000 см	0,3	0,2		
Молочник, вместимость 500 см ³	0,3	0,2		
Рюмка для яиц, диаметр 3550 мм	0,8	0,8		
Сапатник вместимость 120360 см	1,1	1,0		
Сахарница, вместимость 500600 см	0,1	0,1		
Селелочница, длина 135 мм	0,3	0,3		
Сливочник, вместимость 150300 см ³	0,3	0,3		
Солонка, вместимость 40 см ³	0,3	0,3		
Toronto Trubound notowns Thameth 178 200 MM	1,4	1,3		
Тарелка глубокая детская, диаметр 178200 мм Тарелка мелкая десертная, диаметр 200 мм	1,5	1,3		
Тарелка мелкая десертная, диаметр 200 мм	2,3	2,3		
Тарелка мелкая пирожковая, диаметр 175 мм	1,3	1,3		
Тарелка мелкая столовая, диаметр 240 мм	1,0	0,8		
Чайник для заварки чая, вместимость 350	0.0	0.9		
500 см ³	$0,2 \\ 0,2$	0,2		
Чашка бульонная, вместимость 2503000 см ³	1,4	1,4		
Чашка кофейная с блюдцем, вместимость 100	1,1	***		
130 см ³	1,3	1,2		
Чашка чайная с блюдцем, вместимость 200				
250 см ³	1,4	1,4		
Сортовая стеклянная				
Ваза для конфет, диаметр 120130 мм	0,3	0,3		
Ваза для печенья, диаметр 150160 мм.	0,3	0,3		
Ваза для салфеток, высота 110175 мм ⁸ Ваза для торта, диаметр 280300 мм	0,3	0,3		
Ваза для фруктов, диаметр 280300 мм	0,3	0,3		
Ваза для цветов, высота 110200 мм	0,3 0,3	0,3		
КУВШИН ЛЛЯ НАПИТКОВ И СОКОВ ВМОСТИМОСТИ	0,5	0,3		
(201 1100) 000	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	0,3		
отакан выдувной, вместимость 1/5, 250 смо	2,0	2,0		
Стакан выдувной с утолщенным дном, вмести-				
мость 175250 см ³	2,1	2,0		
вместимость 175250 см ³				
	1,5	1,0		
Металлическая				
Knows	The same of the sa	THE SEA		
преманка	1,1	1.0		
	The Banks			
	The state of the s	1		
		1		
	STATE OF THE OWNER, TH			
	Maria San A	1000		
		1000		
	38 38 Miles	1000 Ba		
		10000		
		A STATE AND A STATE OF THE PARTY AND ADDRESS O		

на метр 110-140 мм¹

сть 120-240 сх¹

ть 80_100 см1

MOCTH 500 600 CX¹

сертная, дкаметр 200 м

DOM KOBBR. DREWETP 175 NN.

WH WAR, EMECTENOCTS 500.

вместимость 800_1500 ск³

блюдшем, вместемость 100.

бляодшем, вместимость 200.

RESERVATED RES

джаметр 120_165 км.

диаметр 90_110 мм . . .

джаметр 150_175 мм. . .

E. BMCOTA 110...175 NK' . .

2 WETP 280_300 NW

WYOLD SERVEN AND ADD NO.

A COKOR BRECTEROCTS 250

MARKED BALLSON SOLLS.

ость 500 см

8: Нормы оснащения столовыми приборами коктейль-баров

(в расчете на одно место, щт.)

Столовые приборы	Коктейль-бары категорий			
Столовые приооры	люкс	высшей	первой	второй
Вилка для лимонов	0,5 0,5 2,8 0,5 2,0 2,0 0,5 2,8 6,0 6,0 0,3 0,2 0,2	0,5 0,5 2,8 0,3 0,5 2,0 2,0 0,5 2,8 5,0 5,0 0,3 0,2 0,2	0,3 0,4 3,2 0,3 1,5 1,5 0,4 3,2 5,0 5,0 0,3 0,1 0,2	0,3 0,4 3,2 0,3 0,2 1,5 1,5 0,4 3,2 4,0 4,0 0,3 0,1 0,2

9. Нормы оснащения столовыми приборами коктейль-холлов

(в расчете на одно место, шт.)

Столовые приборы	Коктейль-холлы категорий			
отоловые приооры	люкс	высшей	первой	
Вилка для лимонов . Вилка для фруктов . Вилка закусочная, десертная . Ложка для горчицы . Ложка для горячих закусок . Ложка кофейная . Ложка чайная . Нож для фруктов . Нож закусочный, десертный . Соломка из полиэтилена для коктейлей . Шпажки для канапе . Шипцы . для кондитерских изделий . для льда . для сахара .	0,5 0,5 2,8 0,3 0,5 2,0 2,0 0,5 2,8 6,0 6,0 0,3 0,2 0,2	0,5 0,5 2,8 0,3 0,5 2,0 2,0 0,5 2,8 5,0 5,0 5,0 0,3 0,2 0,2	0,3 0,4 3,2 0,3 0,3 1,5 1,5 0,4 3,2 5,0 5,0 0,3 0,1 0,2	

11. Нормы

Вилка десертна: Ложка десертна: Ложка кофейна: Ложка чайная Нож десертный Соломка из пол

13. Нормы

Вилка для фруктовить вилка закусочна вилка столовая Ложка десертна Ложка кофейна Ложка столовая Нож для рыбы нож для фруктов закусочный нож столовый соломка из пол Шипцы¹³:

для кондитеро

15. Hopn

Произ

Вак для пищевы
Ведро пищевы
Вилка со сбрась
Горка гастронов
Держатель для

11. Нормы оснащения столовыми приборами молочных баров

(в расчете на одно место, шт.)

Столовые приборы	Молочные бары категорий		
Столовые присоры	первой	второй	
Вилка десертная	1,1 1,2 1,5 1,0 1,1 6,0	1,0 1,2 1,0 1,5 1,0 6,0	

13. Нормы оснащения столовыми приборами детских кафе

(в расчете на одно место, шт.)

	Детские кафе категорий	
Столовые приборы	первой	второй
Вилка для рыбы Вилка для фруктов Вилка закусочная, десертная Вилка столовая Ложка десертная Ложка кофейная Ложка столовая Ложка чайная Нож для рыбы Нож для фруктов Нож закусочный, десертный Нож столовый Соломка из полиэтилена для коктейлей Для кондитерских изделий для сахара	2,1 1,5 1,0 1,3 1,5 1,4 0,5 1,0 2,1 1,5 5,0	0,5 0,8 1,8 1,5 1,0 1,2 1,5 1,4 0,5 0,8 1,8 1,5 5,0 0,3 0,3

15. Нормы оснащения коктейль-баров производственным инвентарем

(в расчете на один коктейль-бар, шт.)

и темполиций инвенталь	Вместимость зала, мест	
Производственный инвентарь	25	50
Бак для пищевых отходов	1 2 1 1 1 1 1	1 3 1 2 2 1

Производственный инвентарь	Бмести	мость зала, мест
	25	50
Lоска для резки лимонов	1	1
Тоски гастрономические	6	6
(ассета для столовых приборов	1	1
23 л		
46 л	1	2
(онсервовскрыватель универсальный.	1	3
имоновыжималка столовая	i	1
южка для извлечения фруктов и ягол	1	2
Пожка для мороженого	1	1
Пожка для смешивания коктейлей	1	2
Попатка для кондитерских изделий.	2	2
попатка поварская для готовых изпелий	1	
тотки для выкладки пролукции ¹⁴	24	24
тепзурка измерительная вместимость 100	21	24
200 MJI	4	6
Миксер бытовой	1	1
Мусат, длина стержня 120 мм. Ножи гастрономические разные.	1	1
личи мисоорезная	5	5
Milocol	0,3	0,3
ириотор для отпинанта (сапатица)	3	6
Пробки универсальные и разливные	10	13
ANT HUMILWARKING COROR	1	1
T MAN I GONDONAHHIM BOTH DIROCOMPANA	1	1
	2	3
тими ручная	1	1
тарталетницы о	20	30
Терка ручная	1	2
Термос (контейнер) для содержания льда	1	2
Шейкеры металлические, вместимость 500	15	30
1000 мл Щипцы:	2	2
для бутербролов		
для кондитерских изделий	1	1
для льда	1	2
для орехов	i	1
для сахара	1	1
The state of the s	A CONTRACTOR OF THE PARTY OF TH	
	TO THE REAL PROPERTY.	
	But Garage	To be a second
	2 6 6 6 7 1	
	State of the last	

16. H

Прои

Бак для пи Ведро Вила со сбр Горка барна Держатель 1 Доска для р Доски гастр Кастрюли, в 2...3 л . . 4...6 л . . Кассета для Консервовск Лимоновыжи Ложка для и

Лопатка для Лопатка пова Лотки для в Мензурка изг 100, 250 м Миксер быто Мусат, длина Ножи гастро Нож-пила х. Подносы¹⁵ Прибор для с

Ложка для м

Ложка для с

Ложка мерна

Пробки униве Ситечко для Ситечко для Сифон для га 2-3 л Соковыжима. Тарталетниць Терка ручная Термос (конт Турки для пр Шейкеры мет 500...1000 л

Шиппр: для бутерб для кондит для льда для орехов для сахара

Возможна ² Возможна При обслу норма оснащения ⁴ При обслу При обслу

16. Нормы оснащения коктейль-холлов производственным инвентарем

(в расчете на один коктейль-холл, шт.)

Производственный инвентарь	Вместимость зала, мест		
	50	75	100
Бак для пищевых отходов	1	2	2
Ведро	2	3	3
Вила со сбрасывателем	1	1	1
Горка барная	2	3	4
Держатель для кухонных ножей	1	1	1
Доска для резки лимонов	1	1	1
Доски гастрономические	6	6	6
Кастрюли, вместимость:			
23 л	2	3	4
46 л	3	4	0
Кассета для столовых приборов	1	1	1
Консервовскрыватель универсальный	1	1	1
Лимоновыжималка столовая	9	3	4
Ложка для извлечения фруктов и ягод	1	9	2
Ложка для мороженого	2	2	2
Ложка мерная, вместимость 5, 10 и 15 г	2	3	3
	1	P	1
Лопатка для кондитерских изделий	i	i	i
Лотки для выкладки продукции 14	24	24	24
Мензурка измерительная, вместимость			
100, 250 мл	6	6	8
Миксер бытовой	1	1	1
Мусат, длина стержня 120 мм	1	1	1
Ножи гастрономические разные	5	5	0
Нож-пила хлеборезная	0.3	0,3	0,3
Подносы 15	0,3	9	11
Прибор для официанта (салатный)			1.5
Пробки универсальные и разливные	10	13	15
Ситечко для помешивания шампанского	1	2	1
Ситечко для процеживания соков	1	1	1
Сифон для газированной воды, емкость	3	4	5
2—3 л	1	i	2
Тарталетницы 16	20	30	30
Терка ручная	20 2 2	2	3 .
Термос (контейнер) для содержания льда		2	2
Турки для приготовления кофе	30	60	80
Шейкеры металлические, вместимость		0	0
5001000 л	2	2	2
Щипцы:	1	9	9
для бутербродов	2	2	3
для кондитерских изделий	ī	2	2
для льда	1	2	2
для орехов	1	1	2
Avia Cunupu	NELSON OF		The same of

BECKOTO . . .

Возможна замена изделиями из стекла.

2 Возможна замена приборами для специй.

3 При обслуживании потребителей официантами. При обслуживании барменами норма оснащения для всех категорий баров равна 0,1 шт. на место.

4 При обслуживании потребителей барменами.

5 При обслуживании групп потребителей официантами.

- 6 При наличии в коктейль-баре гриля.
- 7 Возможна замена изделиями из металла.
- ⁸ Возможна замена фарфорофаянсовыми изделиями.
- 9 Применение возможно с учетом условий работы предприятия.
- 12 Возможна замена изделий из пластмассы.
- 13 При обслуживании потребителей официантами. 14 Нормы установлены для баров категории люкс. Для баров высшей категории независимо от вместимости нормы оснащения устанавливаются 16 лотков, для первой категории — 10 и для второй — 5 лотков.

15 Нормы установлены в расчете на одно место при обслуживании официантами. При обслуживании барменами нормы оснащения баров разной вместимости устанавливаются 1,5 шт. на место.

16 Могут быть заменены на приспособления для формовки тарталеток (ПФТ). Предусматриваются в барах, самостоятельно приготавливающих закуски.

Нормами оснащения баров, детских кафе и бутербродных определены номенклатура и кофарфорофаянсовой, личество сортовой стеклянной, металлической посуды, столовых приборов, производственного инвентаря, необходимых для обеспечения нормальной их деятельности.

Нормы оснащения указанными предметами даны в расчете на одно место; нормы оснащения производственным инвентарем — на один бар, детское кафе, бутербродную.

Обоснование и разработка норм оснащения баров, детских кафе, бутербродных столовой посудой и приборами выполнены с учетом их мощности и вместимости, ассортимента и количества изготавливаемой и реализуемой продукции, наценочных категорий.

Номенклатура и количество производственного инвентаря и кухонной посуды определены для детских кафе, имеющих собственное производство. Для баров другой специализации, например гриль-баров и бутербродных, имеющих собственное производство, кухонную посуду и производственный инвентарь следует предусматривать в соответствии с утвержденным для них ассортиментом блюд и кулинарных изделий, мощностью, а также их вместимостью.

Если количество мест в баре, детском кафе, бутербродной, для которых производится расчет инвентаря, не соответствует градации по вместимости, предусмот-

ренной нормами оснащения, количество необходимого инвентаря рассчитывается с помощью поправочного коэффициента. Такой коэффициент равен частному от деления фактического количества мест на предусмотренуказанными ное нормами. Например, для детского кафе с фактическим количеством мест 60 поправочный коэффициент составит 1,2 $\left(\frac{60}{50}\right)$; количество предметов оснащения для данного кафе определяется путем умножения показателя норм каждого наименования предметов, предусмотренного для детского кафе с количеством мест 50, на этот коэффициент.

По мере выпуска новых видов посуды и инвентаря оснащение ими указанных типов предприятий должно производиться с учетом объема работ и практической необходимости.

Для бесперебойной работы рекомендуется создавать на предприятиях запас столовой посуды, приборов и производственного инвентаря в количестве, составляющем не менее 20 % норм оснащения.

Определение потребности действующих баров, детских кафе, бутербродных в фарфорофаянсовой, сортовой стеклянной, металлической посуде и производственном инвентаре осуществляется расчетно: как разность между количеством этих предметов, которые полагаются по нормам, а также фактическим их наличием на предприятии.

Бак на

— для I

и крано — поли: Баранчи формы Бачок д Блюда десертов — кругл — оваль — много **—** — фи Блюдо д — кругл

Блюдца

Бокалы

B

Вазы дл — кон **—** — кре — — печ $--\cos y$ —— суп **—** — фру — цве Вазочка Ванны мо BMCM-1, Ведро дл ского 24 с крыц Вентилято Венчик 1 Веселки д

Весы ВНІ

предметный указатель

Б

MY OT JERENS QUITERS

JEGICIAS MELL ES LÍCULOS

HOS JYRESEEMS NO

Например, для моли

CHARTERSCARE ELLERING E

COCTABRT 1,2

ство предметов осващии в

данного кафе определять

TEM YMBOMERES TOXASSTEN ST

KAMAOTO HARNEBOBBES DO

тов, предусмотренного да в

ского кафе с количетки в

дов посуды и инвентари от

приятий должно произодель

No Mepe BUTYORS ROBUS

50, на этот коэффицеет.

поправочный кимпе

Бак наплитный с ручками 38 для питьевой воды с крышкой и краном 38 полиэтиленовый для отходов Баранчики круглой и овальной формы 22 Бачок для пищевых отходов 81 Блюда для подачи гарниров, десертов, пирога 7 — круглые 16 — овальные 16 — многопорционные 23 — фигурные 23 Блюдо для рыбы 23 — круглое 23 Блюдца круглые для варенья 20 Бокалы 11, 20

Вазы для варенья 8 — конфет 8 — крема 13, 24 — печенья 7 —— coyca 16 — супа и компота 16 — фруктов 7 — цветов 15 Вазочка для варенья 12, 20 Ванны моечные ВМСМ, BMCM-1, BMCM-2 91 Ведро для охлаждения шампанского 24 — с крышкой 38 Вентилятор осевой вытяжной 105 Венчик для взбивания крема Веселки деревянные 47 Весы ВНЦ-2 106

— ВНЦ-10 106 Вешалки-плечики 44 Вилка гастрономическая 57 — капустная 68 — поварская 57 — со сбрасывателем 58 Вилки столовые 41 Вкладыши к наплитным котлам Выемки кондитерские 80

Гвоздодер-ломик 83 Головка шпунтовая УГ-1 107 Горка для специй 73 Горчичницы 17 Горшки 16 — гончарные 21 — чугунные литые 37 Графины для вина 9 — — воды **9** Грохот 70

Делитель масла РДМ-5 106 Держатель для кухонных ножей — — разливательных ложек 70 Доска бордюрная 77 — для резки лимонов 48 разделочная гастрономическая 47 — торцово-овальная 45 Дуршлаг 75

Игла поварская 59 — шпиговальная 59 Икорница 25

K

Казаны 35 Каскан для варки манту 34 Кассета для ополаскивания тарелок и столовых приборов 81 — столовых приборов 60 Кастрюли 33 Кисть для смазывания кондитерских изделий 48 Классификация посуды 3 Кокильница 25 Кокотница 25 Колонка для соков 108 Колпаки для сыра 14 — — хлеба 14 Кольцо обрезное для тортов 62 Комплект посуды для продажи растительного масла 74 Консервовскрыватель 42 Консервооткрыватель производственный 84 Контейнер для мороженого 105 Контейнеры передвижные КП-160 и КП-300 102 Коренчатый нож 42 Корзина для бумаг 88 Котел для варки диетических блюд 32 — рыбных диетических блюд 32 Котлы вмазные литые 37 - наплитные вместимостью 20, 30, 40 и 50 л 31 Кофейники 29 Краска для кассовых аппаратов Креманки (см. Вазы для крема) Кружки 20, 30 — мерные вместимостью 0,5 1,0 и 2,0 л 72 — для пива 14 Кружкомойка КМ-1 104 Крюк гастрономический вертлюг 59 — — «восьмерка» 59

пива 9

Лента красящая для кассовых аппаратов 89 Лист кондитерский 77 Ложка гарнирная 61 — для порционирования мороженого 61

Кувшины для напитков, воды,

жиров 65 - — сахара-песка 66 — — coyca 65 — разливательные вместимостью 0,2, 0,25 и 0,5 л 64 — столовые 41 — чайные 41 Лопатка блинная 63

порционирования

— для котлет 64 — масла 64

ДЛЯ

Ложки

— определения свежести хлеба 63

— полуфабрикатов 64

— рыбная 63 Лопатки для зачистки бочек 47 Лоток витринный 39 — для студня 61

Лоточек для сыра 10

Масленки 10 Менажницы 26 Метр брусковый 44 Миски 18, 38 — порционные суповые 26 Молоток-топорик-гвоздодер 83 Молочники 19, 30 Мусат 62 Мусоросборник педальный 81 Мутовка 71

Набор кондитерских наконечников с мешочками 82 Наборы для специй и приправ Насос плунжерный ПН-1 107 системы Вахтина 79 Нож котлетный 42 — овощной 42 Нож-струна 60 Ножи поварская тройка 42 — столовые 40

Окномойка-стеномойка 108 Окоренок витринный 39

Пакеты одноразового пользования 89 Пашотница 25

Пепельни Перечниц Перчатки Пиалы 20 Пломбы п Поддон п Подливоч Поднос ст — ШПОНОВ Подносы — пластма Подставки Подстакан Полка для Полоскате. — «кисе» 2 Посуда од ния 39 Просеивате ПЭ-350 103 Противень — с крышк

Разделка 3 — металлич — стеклянн — фарфоро Резцы для Рюмки 11

Салатники 1 Салатный пр Самовары 28 Сахарницы 1 Селедочницы Сетка безуз. вая ориентир Сетки-вкладь ные котлы 62 Сито для сы — со съемн

- «шенуа» 7 Скалка вафе _ кондитег Сковородь вые 37 порцио с пресс - чугунн Скребок

Сахара-песка 66

Соуса 65

Съю 0,2, 0,25 и 0,5 и вистип

Найные 41

Допатка блинная 63

Масла 64

ба 63

Полуфабрикатов 64

Лопатки для зачисти боче п

Лоток витринный 39

Для студня 61

Лоточек для сыра 10

Масленки 10
Менажницы 26
Метр брусковый 44
Миски 18, 38
— порционные суповые 26
Молоток-топорик-гвоздодер 80
Молочники 19, 30
Мусат 62
Мусоросборник педальный 80

Н Набор кондитерских наконечи наборы для специй и прира плунжерный дря насос плунжерный дря насостручна бо пройма дря насостручна др

Пепельницы 15 Перечницы 17 Перчатки кольчужные 68 Пиалы 20 Пломбы пластмассовые 87 Поддон плоский деревянный 45 Подливочники 17 Поднос специальный 89 — шпоновый 46 Подносы 15 — пластмассовые 90 Подставки для яиц 14, 18 Подстаканники 30 Полка для посуды 73 Полоскательница 20 — «кисе» 20 Посуда одноразового пользования 39 Просеиватель электрический ПЭ-350 103 Противень производственный 78 — с крышкой 73

P

Разделка 3
— металлической посуды 5
— стеклянной посуды 3
— фарфорофаянсовой посуды 4
Резцы для теста 69
Рюмки 11

C

Салатники 11, 17, 28 Салатный прибор 67 Самовары 28 Сахарницы 10, 20, 30 Селедочницы 10, 18 Сетка безузловая полиэтиленовая ориентированная 89 Сетки-вкладыши в пищеварочные котлы 62 Сито для сыпучих продуктов 71 — со съемными вкладышами — «шенуа» 71 Скалка вафельная 72 кондитерская 46 Сковороды литые многоячейко-— порционные 27 - с прессом 36 - чугунные литые 36

Скребок поварской 69

Сливочники 20, 30 Совок для мусора обыкновенный 86 — поворотный типа «метpo» 85 — — сыпучих продуктов 74 Соломка для коктейлей 88 Солонки 17 Сотейники 34 Соусники 17, 27 Стакан для салфеток 88 Стаканомойка 104 — восьмигнездная 104 Стаканы 12 — для вина 12 — — коктейлей 13 — крепких напитков и водки — — пива 13 Стеллаж для хранения разделочных досок 78 передвижной кондитерский девятиярусный 93 — стационарный 92 Стеллажи передвижные СП-125 и СП-239 102 Столы производственные 93 Стул для разруба мяса 46 Судок для переноса пищи 35 Сухарницы 11

T

Табурет под наплитные котлы 78 Тазы 38 Тарелки 18 **Тележки** 96—99 Термоконтейнер ТТП-6м 55 — пищевой двухместный 50 Термос индивидуальный специальный ТИ-0,7 51 — — с сосудом Дьюара вместимостью 0,7 л 52 трехсудковый 52 Термос-контейнер индивидуальный 50 Термосы групповые ТВА-12, TBH-12, TA-36, TH-36 54 - квадратные вместимостью 6, 12 и 24 л типа ТП-1 54 — круглые вместимостью 10, 20 и 30 л 53 цельнометаллические ТБ-2,5, ТБ-4 («Темет») 51 — из нержавеющей стали типа ТМ и ТШМ 49

Термосы-термостаты вместимостью 12, 18 и 24 л 55 Тестоделители 58 Топор мясорубный 43 Турки 29 Тяпка для отбивания мяса 63

Ф

Фартук кольчужный 69 Формы кондитерские 78 Фужеры 11 Функциональные емкости 99

X

Хренницы 11

4

Чайник заварной 29 Чайники 19, 29, 39 Чайницы 14 Чашки кофейные 19 — чайные 19 Черпак вместимостью 2л 68 — для солений 75

Ш

Шампуры для шашлыков 60 Шейкеры 11 Шкаф металлический для спецодежды ШСО 95
—— хранения посуды и инвентаря ШХП 96
Шкафы металлические 84
Шторы-жалюзи 84

Щ

Щипцы для капусты 67
— кондитерских изделий 67
— льда 66

— — орехов **42**

Шумовка 61

— сахара 41— сосисок 66

.9

Электрополотенце 105

Я

Ящики многооборотные алюминиевые для пищевых продуктов ЛК 76

 $\frac{-}{-}$ — — — ЯА-01 $\frac{-}{76}$ — — — ЯА-2-1М и ЯА-2-00

— полимерные многооборотные для продовольственных товаров 86

пос

1

П

Me

инвен.

Терм Инв Инв Инв

НЕМЕХА МАЛОЙ ПРИЛОХ ПРЕДМ

СОДЕРЖАНИЕ

ды для капусты 67 кондитерских изделий 67 в

- caxapa 41

- сосисок 66

ктрополотенце 105

нки многооборотные алюми-

вые для пищевых продуктов

- 9A-01 - 9A-2-1M H 9A-2-00

продовольственных товаров

76

посуда	3
Украшение посуды	3
Посуда стеклянная сортовая	6
Посуда для подачи блюд и напитков	6
Посуда для принятия пищи и напитков	11
Посуда для хранения пищи	14
Прочие изделия	15
Посуда фарфорофаянсовая	
Посуда для подачи пищи	16
Посуда для принятия пищи	18
Чайная и кофейная посуда	19
Прочие изделия	20
Посуда керамическая	21
Металлическая посуда и столовые приборы	21
Посуда для подачи и приема пищи	22
Чайная и кофейная посуда	4-14-1
Посуда для приготовления пищи	01
Посуда чугунная черная	36
Посуда из оцинкованной стали	37
Посуда стальная эмалированная	37
Посуда одноразового пользования	39
Металлические столовые приборы	40
Ножевые изделия	42
ИНВЕНТАРЬ	44
Инвентарь из древесины	44
Термосы и термоконтейнеры	49
Инвентарь из нержавеющей стали	56
Инвентарь из алюминия	70
Инвентарь из черных металлов	77
Инвентарь из черных металлов	86
НЕМЕХАНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СРЕДСТВА	
МАЛОЙ МЕХАНИЗАЦИИ	91
приложения	109
ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ	123

Тимофеев В. М., Воронин В. В.

Справочник: Торговый инвентарь и посу-да. — М.: Экономика, 1988. — 127 с. — ISBN 5-282-00643-X

Цель справочника помочь специалистам разобраться в многообразии существующих типов, конструктивных и эксплуатационных особенностях средств малой механизации, приспособлений, инвентаря и посуды, выпускаемых отечественной промышленностью для предприятий торговли и общественного питания. Описание каждого изделия сопровождается иллюстрациями.

В приложении описан порядок составления заявок, приведены адреса межреспубликанских и межобластных оптовых контор и баз В/О «Союзторгоборудование».

Для широкого круга специалистов общественного питания и торговли.

 $\frac{3504000000-215}{011(01)-88}$

ББК 36.99-5

СПРАВОЧНАЯ

T41

ТОРГОВЫЙ ИНВЕНТАРЬ И ПОСУДА

Редактор С. Ф. Григорьев Мл. редактор З. Л. Стагис Худож. редактор А. М. Павлов Техн. редактор Л. С. Сазонова Корректор Н. В. Андрианова Фото А. С. Коноплянника

ИБ № 2787

Сдано в набор 15.03.88. Подписано в печать 10.10.88. А 08349. Формат 84 × 108¹/₃₂. Бумага офс. № 1 Гарнитура Литературная. Печать офсетная. Усл. печ. л. 6,72/13,65 усл. кр.-отт. Уч.-изд. л. 8,98. Тираж 85 000 экз. Зак. 1231. Цена 50 к. Изд. № 6059.

Издательство «Экономика», 121864. Москва, Г-59, Бережковская наб., 6.

Ярославский полиграфкомбинат Союзполиграфпрома при Государственном комитете СССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли. 150014, Ярославль, ул. Свободы, 97.

HHBeHTapb 127 жтивных и эксплуатационых обраться в много-приспособлений, инвен-описание каждого СТАВЛЕНИЯ ЗАЯВОК, ПРИВЕДЕНЫ КОНТОР И баз ов общественного питания и BBK 36.99-5 КР. ОТТ. Уч.-изд. л. 8,98. Изд. № 6059. то в государ. Свободы, 97.

